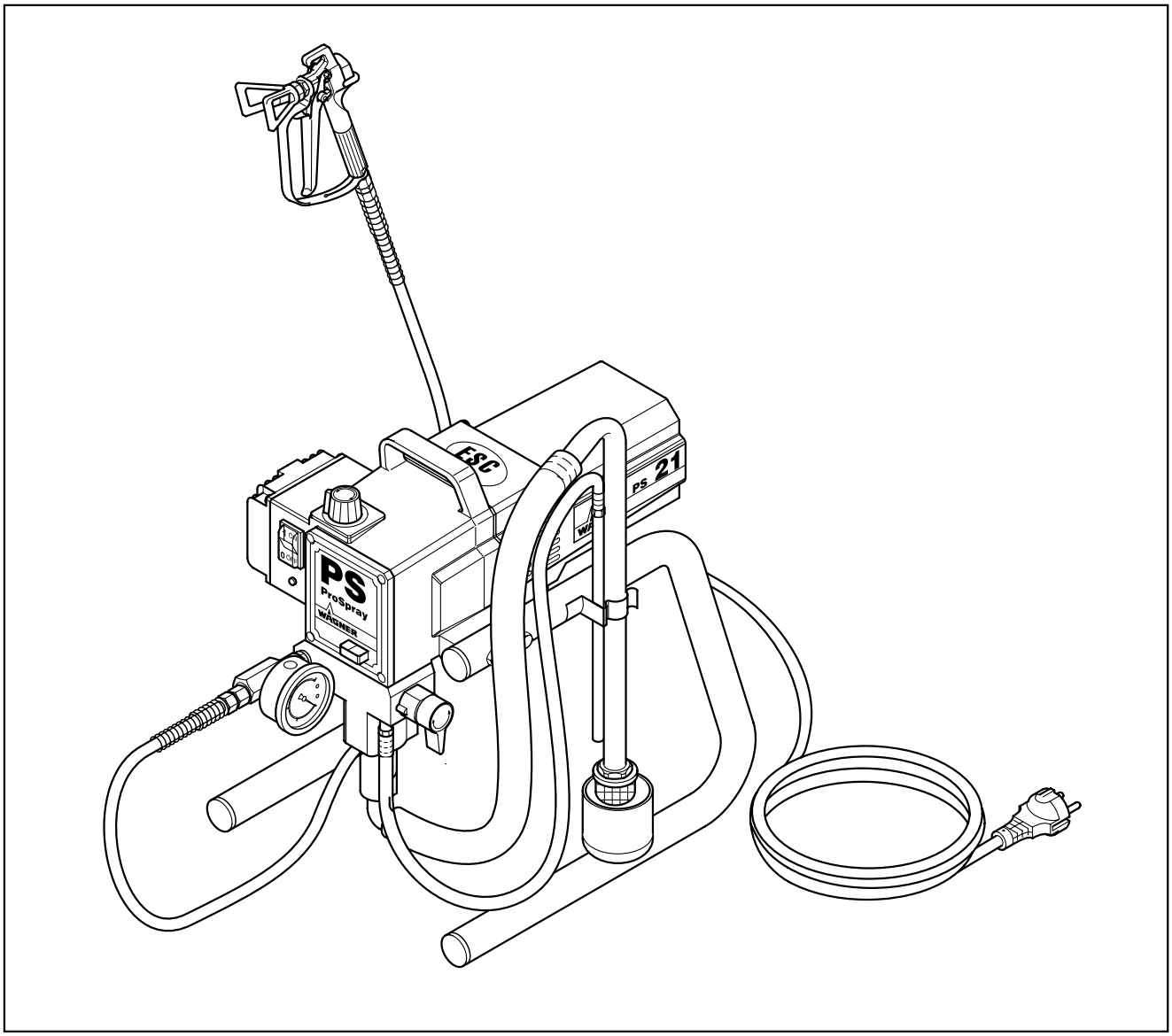
WAGNER

Betriebsanleitung
Operating manual..... p. 24
Mode d'emploi..... p. 48
Istruzioni per l'uso ..... p. 72

Airless Hochdruck-Spritzgerät
Airless high-pressure spraying unit
Groupe de projection à haute pression
Impianto per la verniciatura a spruzzo ad alta pressione Airless



ProSpray 21

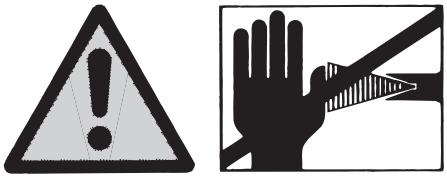
Ausgabe 07 / 2003
Edition
Edizione

0508 528

D

Warnung!

Achtung, Verletzungsgefahr durch Injektion! Airless-Geräte entwickeln extrem hohe Spritzdrücke.



Gefahr

1

Niemals Finger, Hände oder andere Körperteile mit dem Spritzstrahl in Berührung bringen!
Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.
Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.

Behandeln Sie eine Spritzverletzung nicht als harmlose Schnittverletzung. Bei einer Hautverletzung durch Beschichtungsstoff oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen zur schnellen, fachkundigen Behandlung. Informieren Sie den Arzt über den verwendeten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel.

2

Vor jeder Inbetriebnahme sind gemäß Betriebsanleitung folgende Punkte zu beachten:

1. **Fehlerhafte Geräte dürfen nicht benutzt werden.**
2. **Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel**
3. **Erdung sicherstellen – Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.**
4. **zulässigen Betriebsdruck vom Hochdruckschlauch und Spritzpistole überprüfen**
5. **alle Verbindungsteile auf Dichtheit prüfen**

3

Anweisungen zur regelmäßigen Reinigung und Wartung des Gerätes sind streng einzuhalten.

Vor allen Arbeiten am Gerät und bei jeder Arbeitspause folgende Regeln beachten:

1. **Spritzpistole und Hochdruckschlauch druckentlasten**
2. **Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel**
3. **Gerät ausschalten.**

Achte auf Sicherheit!

Inhalt

		Seite
1.	**Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen**	2
2.	**Anwendungsübersicht**	4
2.1	Einsatzgebiete	4
2.2	Beschichtungsstoffe	4
3.	**Gerätebeschreibung**	4
3.1	Airless-Verfahren	4
3.2	Funktion des Gerätes	4
3.3	Legende zum Erklärungsbild ProSpray 21	5
3.4	Erklärungsbild ProSpray 21	5
3.5	Technische Daten	6
3.6	Transport im Fahrzeug	6
4.	**Inbetriebnahme**	6
4.1	Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Trennöl	6/7
4.2	Leuchtanzeige der elektronische Druckeinstellung	7
4.3	Druckregelknopf Einstellungen	8
4.4	Anschluss an das Stromnetz	8
4.5	Bei Erstinbetriebnahme Reinigung von Konservierungsmittel	8
4.6	Gerät mit Beschichtungsstoff in Betrieb nehmen	9
5.	**Spritztechnik**	9
6.	**Handhabung des Hochdruckschlauches**	9
6.1	Hochdruckschlauch	9
7.	**Arbeitsunterbrechung**	9
8.	**Geräteeinigung (Außerbetriebnahme)**	10
8.1	Geräteeinigung von außen	10
8.2	Ansaugfilter	10
8.3	Reinigung der Airless-Spritzpistole	11
9.	**Hilfe bei Störungen**	12/13
10.	**Wartung**	14
10.1	Allgemeine Wartung	14
10.2	Hochdruckschlauch	14
11.	**Reparaturen am Gerät**	14
11.1	Entlastungsventil	14
11.2	Ein- und Auslassventil	14/15
11.3	Packungen	15/16
11.4	Kohlebürsten im Motor	16
11.5	Schaltplan ProSpray 21	17
12.	**Zubehör und Ersatzteile**	18
12.1	Zubehör für ProSpray 21	18
	Zubehörbild für ProSpray 21	96
12.2	Ersatzteilliste Getriebegehäuse	18
	Ersatzteilbild Getriebegehäuse	97
12.3	Ersatzteilliste Farbstufe	19
	Ersatzteilbild Farbstufe	98
12.4	Ersatzteilliste Motor	20
	Ersatzteilbild Motor	99
12.5	Ersatzteilliste Gestell	20
	Ersatzteilbild Gestell	100
12.6	Ersatzteilliste Ansaugsystem	20
	Ersatzteilbild Ansaugsystem	100
13.	**Anhang**	21
13.1	**Düsenauswahl**	21
13.2	Wartung und Reinigung von Airless-Hartmetall-Düsen	21
13.3	Spritzpistolen-Zubehör	21
13.4	**Airless-Düsen-Tabelle**	22
Wagner-Servicenetz		23
Prüfung des Gerätes		101
Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung		101
Garantieerklärung		101
CE Konformitätserklärung		103

1. Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen

Die sicherheitstechnischen Anforderungen für Airless-Spritzgeräte sind geregelt in:

a) **Europäische Norm „Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen“ (EN 1953: 1998).**

b) **Die Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern“ (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).**

c) **Richtlinien zu Bau- und Ausführungsanforderungen für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der gewerblichen Berufsgenossenschaften (ZH1/406).**

Zum sicheren Umgang mit Airless Hochdruck-Spritzgeräten sind folgende Sicherheitsvorschriften zu beachten.

● Flammpunkt

Gefahr

Nur Beschichtungsstoffe mit einem Flammpunkt von 21°C oder darüber, ohne zusätzliche Erwärmung, verspritzen.

Der Flammpunkt ist die niedrigste Temperatur, bei der sich aus dem Beschichtungsstoff Dämpfe entwickeln.
Diese Dämpfe reichen aus, um mit der über dem Beschichtungsstoff stehenden Luft ein entflammbares Gemisch zu bilden.

● Explosionsschutz

Gefahr

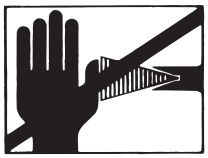
Gerät nicht benutzen in Betriebsstätten, welche unter die Explosionsschutz-Verordnung fallen.

● Explosions- und Brandgefahr bei Spritzarbeiten durch Zündquellen

Gefahr

Es dürfen keine Zündquellen in der Umgebung vorhanden sein, wie z. B. offenes Feuer, Rauchen von Zigaretten, Zigarren und Tabakpfeifen, Funken, glühende Drähte, heiße Oberflächen usw.

● Verletzungsgefahr durch den Spritzstrahl



Gefahr

Achtung Verletzungsgefahr durch Injektion!

Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.

Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.

Spritzstrahl darf mit keinem Körperteil in Berührung kommen.

Bei Airless-Spritzpistolen auftretende hohe Spritzdrücke können sehr gefährliche Verletzungen verursachen. Bei Kontakt mit dem Spritzstrahl kann Beschichtungsstoff in die Haut injiziert werden. Behandeln Sie eine Spritzverletzung nicht als harmlose Schnittverletzung. Bei einer Hautverletzung durch Beschichtungsstoff oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen zur schnellen, fachkundigen Behandlung. Informieren Sie den Arzt über den verwendeten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel.

● Spritzpistole sichern gegen unbeabsichtigte Betätigung

Spritzpistole bei Montage oder Demontage der Düse und bei Arbeitsunterbrechung immer sichern.

● Rückstoß der Spritzpistole

Gefahr

Bei hohem Betriebsdruck bewirkt Ziehen des Abzugsbügels eine Rückstoßkraft bis 15 N.

Sollten Sie nicht darauf vorbereitet sein, kann die Hand zurückgestoßen oder das Gleichgewicht verloren werden. Dies kann zu Verletzungen führen.

● Atemschutz zum Schutz vor Lösemitteldämpfen

Bei Spritzarbeiten Atemschutz tragen.

Dem Benutzer ist eine Atemschutzmaske zur Verfügung zu stellen (Berufs-Genossenschaftliche Regeln „Regeln für den Einsatz von Atemschutzgeräten“ (BGR 190), Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern” (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).

● Vermeidung von Berufskrankheiten

Zum Schutz der Haut sind Schutzkleidung, Handschuhe und eventuell Hautschutzcreme erforderlich.

Vorschriften der Hersteller beachten zu den Beschichtungsstoffen, Lösemittel und Reinigungsmittel bei Aufbereitung, Verarbeitung und Gerätereinigung.

● Max. Betriebsdruck

Der zulässige Betriebsdruck für die Spritzpistole, Spritzpistolen-Zubehör und Hochdruckschlauch darf nicht unter dem am Gerät angegebenen maximalen Betriebsdruck von 230 bar (23 MPa) liegen.

● Hochdruckschlauch (Sicherheitshinweis)

Elektrostatische Aufladung von Spritzpistole und Hochdruckschlauch wird über den Hochdruckschlauch abgeleitet. Deshalb muss der elektrische Widerstand zwischen den Anschlüssen des Hochdruckschlauchs gleich oder kleiner ein Megaohm betragen.

Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer, nur WAGNER-Original-Hochdruckschläuche verwenden.

● Elektrostatische Aufladung (Funken- oder Flammenbildung)

Bedingt durch die Strömungsgeschwindigkeit des Beschichtungsstoffs beim Spritzen kann es unter Umständen am Gerät zu elektrostatischen Aufladungen kommen. Diese können bei Entladung Funken- oder Flammenbildung nach sich ziehen. Deshalb ist es notwendig, dass das Gerät immer über die elektrische Installation geerdet ist. Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

● Gerät im Einsatz auf Baustellen

Anschluss an das Stromnetz nur über einen besonderen Speisepunkt z. B. über eine Fehlerstromschutzeinrichtung mit INF≤ 30 mA.

● Gerät aufstellen

Bei Arbeiten in Räumen

Im Bereich des Gerätes dürfen sich keine lösungsmittelhaltigen Dämpfe bilden.

Aufstellen des Gerätes auf der vom Spritzobjekt abgewandten Seite.

Mindestabstand 5 m zwischen Gerät und Spritzpistole ist einzuhalten.

Bei Arbeiten im Freien

Es dürfen keine lösungsmittelhaltige Dämpfe zum Gerät hin getrieben werden.

Windrichtung beachten.

Das Gerät so aufstellen, dass keine lösungsmittelhaltigen Dämpfe zum Gerät gelangen und sich dort ablagern.

Mindestabstand 5 m zwischen Gerät und Spritzpistole ist einzuhalten.

● Lüftung bei Spritzarbeiten in Räumen

Es ist eine ausreichende Lüftung zur Abführung der Lösemitteldämpfe zu gewährleisten.

● Absaugeinrichtungen

Diese sind entsprechend lokaler Vorschriften vom Geräte-Benutzer zu erstellen.

● Erdung des Spritzobjekts

Das zu beschichtende Spritzobjekt muss geerdet sein.

● Geräteeinigung mit Lösemittel

Bei Geräteeinigung mit Lösemittel darf nicht in einen Behälter mit kleiner Öffnung (Spundloch) gespritzt oder gepumpt werden. Gefahr durch Bildung eines explosionsfähigen Gas-/Luftgemisches. Der Behälter muss geerdet sein.

● Geräteeinigung

Kurzschlussgefahr durch eindringendes Wasser!

Gerät niemals mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen.

● Arbeiten oder Reparaturen an der elektrischen Ausrüstung

Diese nur von einer Elektrofachkraft durchführen lassen. Für unsachgemäße Installation wird keine Haftung übernommen.

● Arbeiten an elektrischen Bauteilen

Bei allen Arbeiten den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

2. Anwendungsübersicht

2.1 Einsatzgebiete

Alle Lackieraufträge in der Werkstatt und auf der Baustelle, kleine Dispersionsarbeiten mit der Spritzpistole oder innengespeistem Airless-Roller.

Spritzobjekt-Beispiele

Türen, Türzargen, Geländer, Möbel, Holzverkleidungen, Zäune, Heizkörper und Stahlteile, Decken und Wände im Innenbereich.

2.2 Beschichtungsstoffe

Verarbeitbare Beschichtungsstoffe

Achten Sie auf Airless-Qualität bei den zu verarbeitenden Beschichtungsstoffen.

Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Lacke und Lackfarben, Zweikomponenten Beschichtungsstoffe, Dispersionen, Latexfarben.

Die Verarbeitung anderer Beschichtungsstoffe nur mit Zustimmung der Firma WAGNER.

Filterung
Trotz Ansaugfilter und Einsteckfilter in der Spritzpistole ist eine Filterung des Beschichtungsstoffes im allgemeinen zu empfehlen.

Beschichtungsstoff vor Arbeitsbeginn gut umrühren.

Achtung: *Beim Aufrühren mit motorgetriebenen Rührwerken darauf achten,dass keine Luftblasen eingerührt werden. Luftblasen stören beim Spritzen, können sogar zur Betriebsunterbrechung führen.*

Viskosität
Mit dem Gerät ist es möglich, hochviskose Beschichtungsstoffe bis etwa 20.000 mPa·s zu verarbeiten.

Lassen sich hochviskose Beschichtungsstoffe nicht ansaugen, so ist nach Herstellerangabe zu verdünnen.

Zweikomponenten-Beschichtungsstoff

Die entsprechende Verarbeitungszeit ist genau einzuhalten. Innerhalb dieser Zeit das Gerät sorgfältig mit dem entsprechenden Reinigungsmittel durchspülen und reinigen.

Beschichtungsstoffe mit scharfkantigen Zusatzstoffen
Diese üben auf Ventile, Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Düse eine stark verschleißende Wirkung aus. Die Lebensdauer dieser Teile kann sich dadurch erheblich verkürzen.

3. Gerätebeschreibung

3.1 Airless Verfahren

Hauptanwendungsgebiete sind dicke Schichten von höherviskosem Beschichtungsstoff bei großen Flächen und hohem Materialeinsatz.

Eine Kolbenpumpe saugt den Beschichtungsstoff an und fördert ihn unter Druck zur Düse. Bei einem Druck bis max. 230 bar (23 MPa) durch die Düse gepresst, zerstäubt der Beschichtungsstoff. Dieser hohe Druck bewirkt eine mikrofeine Zerstäubung des Beschichtungsstoffes.

Da in diesem System keine Luft verwendet wird, bezeichnet man dieses Verfahren als AIRLESS-Verfahren (luftlos).

Diese Art zu spritzen bringt die Vorteile von feinster Zerstäubung, nebelarmer Betriebsweise und glatter, blasenfreier Oberfläche. Neben diesen Vorteilen sind die Arbeitsgeschwindigkeit und die große Handlichkeit zu nennen.

3.2 Funktion des Gerätes

Zum besseren Verständnis der Funktion kurz den technischen Aufbau.

WAGNER ProSpray sind elektrisch angetriebene Hochdruckspritzgeräte.

Ein Zahnradgetriebe überträgt die Antriebskraft auf eine Kurbelwelle. Die Kurbelwelle bewegt den Kolben der Materialförderpumpe auf und ab.

Durch die Aufwärtsbewegung des Kolbens öffnet das Einlassventil selbständig. Bei der Abwärtsbewegung des Kolbens öffnet das Auslassventil.

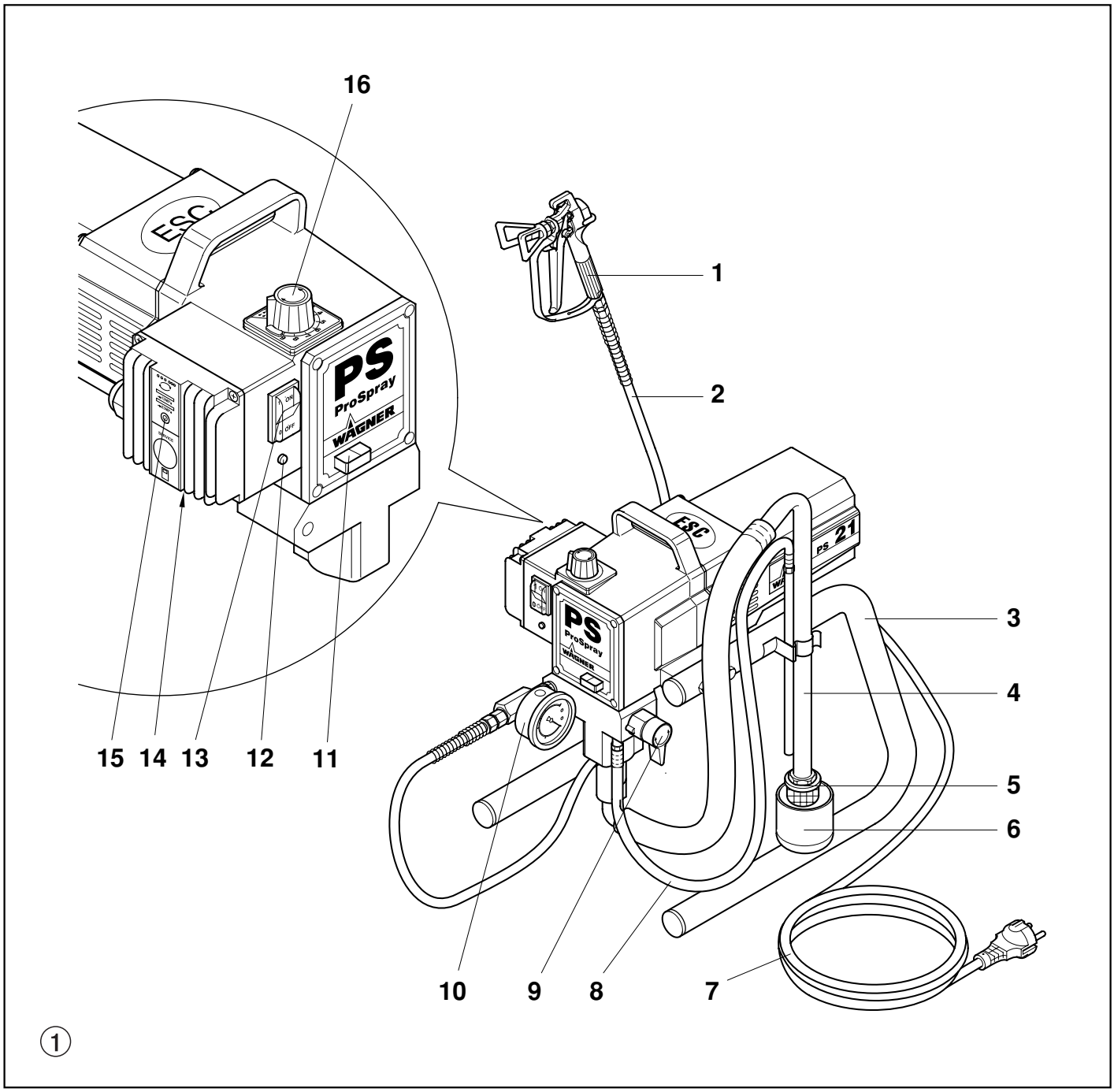
Der Beschichtungsstoff strömt unter hohem Druck durch den Hochdruckschlauch zur Spritzpistole. Bei Austritt aus der Düse zerstäubt der Beschichtungsstoff.

Der Druckregler regelt die Fördermenge und den Betriebsdruck des Beschichtungsstoffs.

3.3 Legende zum Erklärungsbild ProSpray 21

1 Spritzpistole
2 Hochdruckschlauch
3 Gestell
4 Ansaugschlauch
5 Filter
6 Reinigungsbehälter
7 Geräteanschlussleitung
8 Rücklaufschlauch
9 Entlastungsventil
Hebelstellung senkrecht – PRIME (Zirkulation)
Hebelstellung waagrecht – SPRAY (Spritzen)
10 Manometer
11 Einfüllöffnung für Trennöl
(Trennöl verhindert erhöhten Verschleiß der Packungen)
12 Kontrollleuchte zeigt Betriebsbereitschaft an
13 ON/EIN – OFF/AUS Schalter
14 Überstromschutzschalter
15 Leuchtanzeige der elektronischen Druckeinstellung
16 Druckregelknopf

3.4 Erklärungsbild ProSpray 21



①

3.5 Technische Daten ProSpray 21

Spannung:	230 Volt ~, 50 Hz
max. Stromaufnahme:	4,5 A
Absicherung:	16 A träge
Geräteanschlussleitung:	3 x 1,5 mm^2 – 6 m
Aufnahmeleistung:	1035 Watt
max. Betriebsdruck:	230 bar (23 MPa)
Volumenstrom bei 120 bar (12 MPa) mit Wasser:	1,75 l/min
max. Düsengröße:	0,021 inch (Zoll) – 0,53 mm
max. Temperatur des Beschichtungsstoffs:	43°C
max. Viskosität:	20.000 mPa·s
Gewicht:	15,5 kg
Spezial-Hochdruckschlauch:	DN 6 mm, 15 m, Anschlussgewinde M 16 x 1,5
Abmessungen L x B x H:	480 x 345 x 405 mm
max. Schalldruckpegel:	80 dB (A) *

* Messort: Abstand 1 m seitlich vom Gerät und 1,60 m über dem Boden, 120 bar (12 MPa) Betriebsdruck, schallharter Boden.

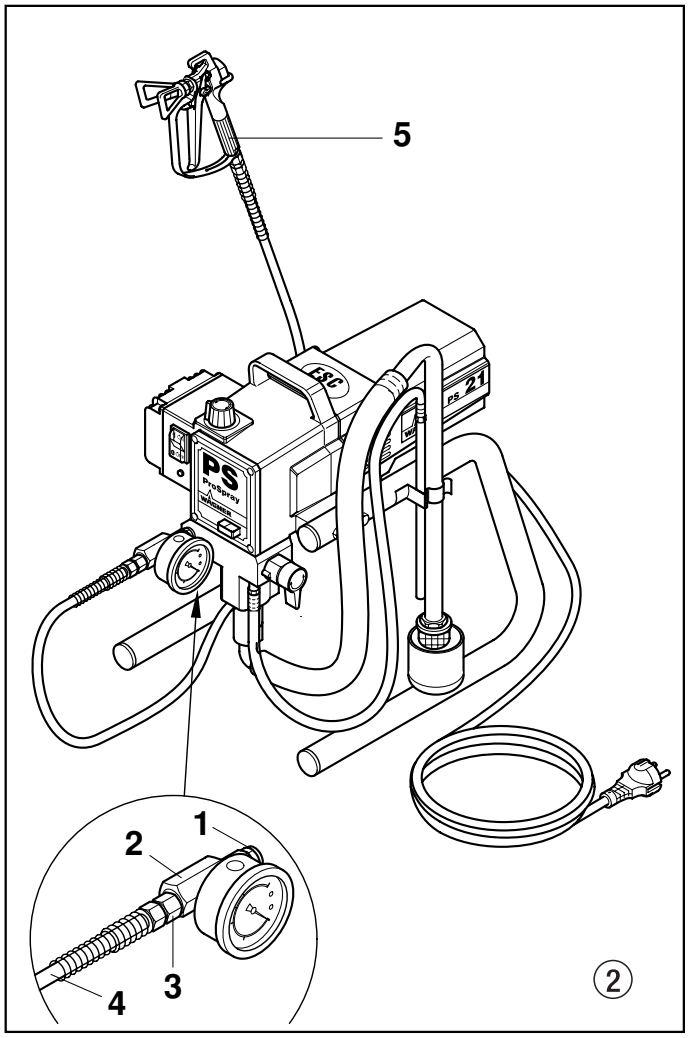
3.6 Transport im Fahrzeug

Gerät mit geeignetem Befestigungsmittel sichern.

4. Inbetriebnahme

4.1 Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Trennöl

1. An den Beschichtungsstoff-Ausgang (Abb. 2, Pos. 1) die Manometerkombination (2) schrauben.
2. Übergangsstutzen (3) an die Manometerkombination anschrauben.
3. Hochdruckschlauch (4) an die Manometerkombination schrauben.
4. Spritzpistole (5) mit ausgewählter Düse an den Hochdruckschlauch anschrauben.
5. Überwurfmuttern am Hochdruckschlauch fest anziehen, damit kein Beschichtungsstoff austritt.

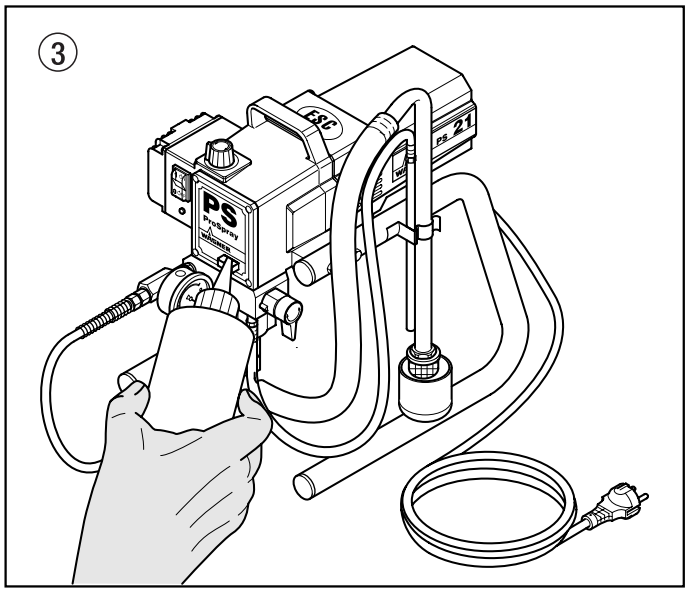


6.

Achtung

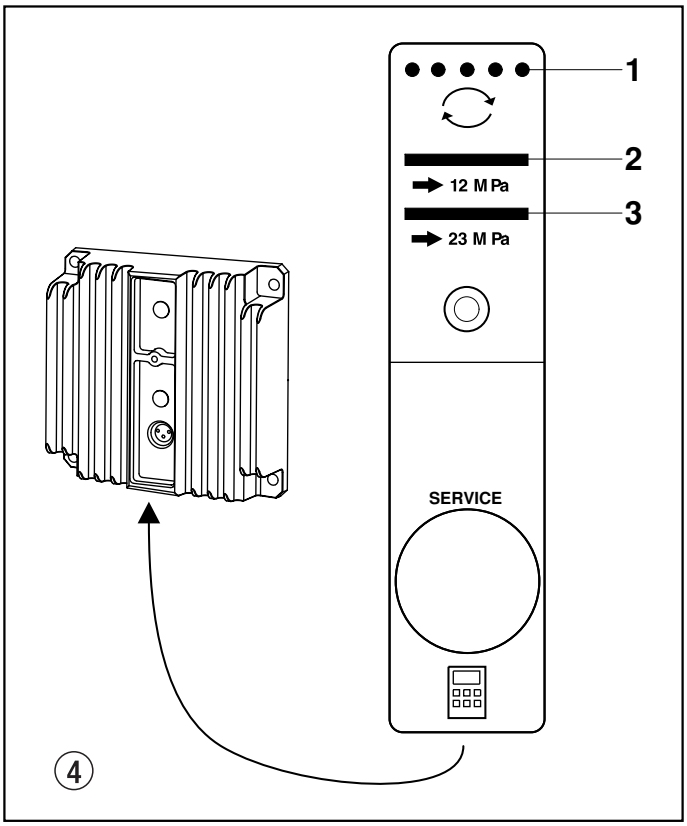
Trennöl verhindert erhöhten Verschleiss der Packungen.

7. Trennöl einfüllen (Abb. 3). Nur soviel einfüllen, dass kein Trennöl in den Beschichtungsstoff-Behälter tropft.



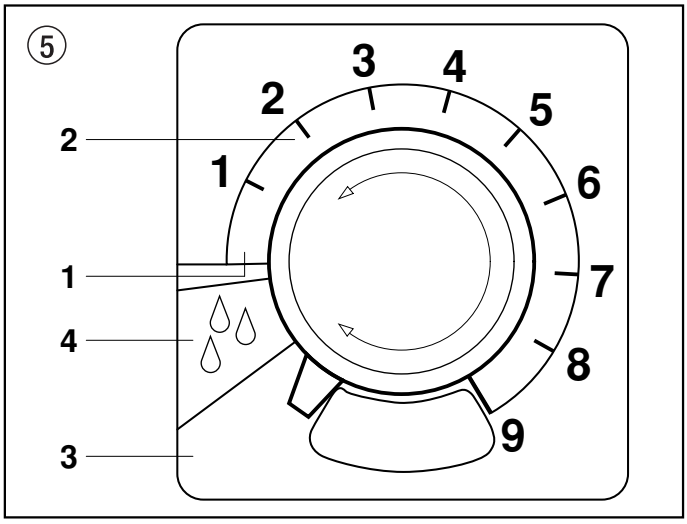
4.2 Leuchtanzeige der elektronischen Druckeinstellung

1. Gelb blinkend – keine Druckerzeugung
2. Gelb bis 120 bar (12 MPa)
3. Grün von 120 bar (12 MPa) bis 230 bar (23 MPa)



4.3 Druckregelknopf Einstellungen (Abb. 5)

1. Minimale Druckeinstellung
2. Von minimalem Druck bis 230 bar (23 MPa)
3. Schwarze Zone – keine Druckerzeugung
4. Blaue Zone – pulsierender Druck zur Reinigung



4.4 Anschluss an das Stromnetz

Achtung

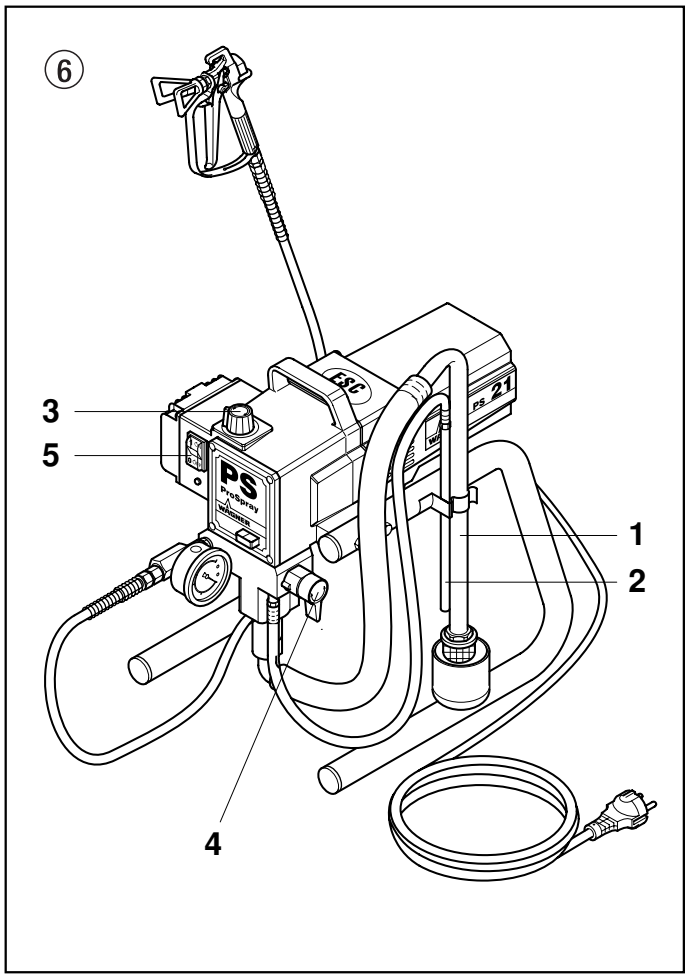
Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

Vor Anschluss an das Stromnetz darauf achten, dass die Netzspannung übereinstimmt mit der Angabe auf dem Leistungsschild am Gerät.

Sobald der Netzstecker angeschlossen ist, leuchtet die grüne Kontrollleuchte unter dem ON/OFF (EIN/AUS) Schalter.

4.5 Bei Erstinbetriebnahme Reinigung von Konservierungsmittel

1. Ansaugschlauch (Abb. 6, Pos. 1) und Rücklaufschlauch (2) in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel eintauchen.
2. Druckregelknopf (3) in der gelben Zone auf minimalen Druck drehen.
3. Entlastungsventil (4) öffnen, Ventilstellung PRIME (Zirkulation).
4. Gerät einschalten (5) ON (EIN)
5. Abwarten bis Reinigungsmittel aus dem Rücklaufschlauch austritt.
6. Entlastungventil schließen, Ventilstellung SPRAY (Spritzen).
7. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen.
8. Reinigungsmittel aus dem Gerät in einen offenen Sammelbehälter spritzen.



4.6. Gerät mit Beschichtungsstoff in Betrieb nehmen

1. Ansaugschlauch (Abb. 6, Pos. 1) und Rücklaufschlauch (2) in den Beschichtungsstoff-Behälter eintauchen.
2. Druckregelknopf (3) in der gelben Zone auf minimalen Druck drehen.
3. Entlastungsventil (4) öffnen, Ventilstellung PRIME (Zirkulation).
4. Gerät einschalten (5) ON (EIN)
5. Abwarten bis Beschichtungsstoff aus dem Rücklaufschlauch austritt.
6. Entlastungventil schließen, Ventilstellung SPRAY (Spritzen).
7. Spritzpistole mehrmals abziehen und in einen Sammelbehälter spritzen bis der Beschichtungsstoff ohne Unterbrechung aus der Spritzpistole austritt.
8. Druck erhöhen, Druckregelknopf langsam höher drehen.
   Spritzbild prüfen, Druck erhöhen bis Zerstäubung einwandfrei ist.
   Druckregelknopf immer auf die unterste Stellung bei noch guter Zerstäubung drehen.
9. Das Gerät ist spritzbereit.

5. Spritztechnik

Während des Spritzvorgangs die Spritzpistole gleichmäßig führen. Bei Nichteinhaltung tritt ein unregelmäßiges Spritzbild auf. Die Spritzbewegung mit dem Arm ausführen und nicht mit dem Handgelenk. Ein paralleler Abstand von ca. 30 cm zwischen Spritzpistole und Spritzobjekt einhalten. Die seitliche Abgrenzung des Spritzstrahles soll nicht zu scharf sein. Der Spritzrand sollte allmählich auflockern, damit beim nächsten Durchgang leicht überlappt werden kann. Spritzpistole immer parallel und im Winkel von 90° zur Spritzfläche führen, so entsteht am wenigsten Farbnebel.

Beim Auftreten sehr scharfer Randzonen und Streifen im Spritzstrahl – Betriebsdruck erhöhen oder Beschichtungsstoff verdünnen.

6. Handhabung des Hochdruckschlauches

Scharfes Biegen oder Knicken des Hochdruckschlauches vermeiden, kleinster Biegeradius etwa 20 cm.

Hochdruckschlauch nicht überfahren, sowie vor scharfen Gegenständen und Kanten schützen.

Gefahr

Verletzungsgefahr durch undichten Hochdruckschlauch. Beschädigten Hochdruckschlauch sofort ersetzen.

Niemals defekten Hochdruckschlauch selbst reparieren!

6.1 Hochdruckschlauch

Das Gerät ist mit einem speziell für Kolbenpumpen geeigneten Hochdruckschlauch ausgerüstet.

Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer nur WAGNER Orginal-Hochdruckschläuche verwenden.

Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer nur WAGNER Original-Hochdruckschläuche verwenden.

7. Arbeitsunterbrechung

1. Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung PRIME (Zirkulation).
2. Gerät ausschalten OFF (AUS).
3. Druckregelknopf bis zum Anschlag in die schwarze Zone drehen (keine Druckerzeugung)
4. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen, um Hochdruckschlauch und Spritzpistole vom Druck zu entlasten.
5. Spritzpistole sichern, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.
6. Falls eine Standarddüse gereinigt werden soll, siehe Seite 21, Punkt 13.2.
   Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach entsprechender Betriebsanleitung vorgehen.
7. Ansaugschlauch und Rücklaufschlauch im Beschichtungsstoff eingetaucht lassen oder in ein entsprechendes Reinigungsmittel eintauchen.

Achtung

Beim Einsatz von schnelltrocknenden – oder Zweikomponenten-Beschichtungsstoff, Gerät unbedingt innerhalb der Verarbeitungszeit mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.

8. Gerätereinigung (Außerbetriebnahme)

Sauberkeit ist die sicherste Gewährleistung für einen störungsfreien Betrieb. Nach Beendigung der Spritzarbeiten Gerät reinigen. Auf keinen Fall dürfen Beschichtungsstoffe im Gerät antrocknen und sich festsetzen. Das zur Reinigung verwendete Reinigungsmittel (nur mit einem Flammpunkt über 21° C) muss dem Beschichtungsstoff entsprechen.

• **Spritzpistole sichern,** siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole

Düse reinigen und demontieren.

Standarddüse siehe Seite 21, Punkt 13.2.

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach entsprechender Betriebsanleitung vorgehen.

1. Ansaugschlauch aus dem Beschichtungsstoff herausnehmen.
2. Entlastungsventil schließen, Ventilstellung SPRAY (Spritzen).
3. Gerät einschalten ON (EIN).
4. Abzugsbügel an der Spritzpistole ziehen, um restlichen Beschichtungsstoff aus dem Ansaugschlauch, Hochdruckschlauch und der Spritzpistole in einen offenen Behälter zu pumpen.

Achtung

Bei lösemittelhaltigen Beschichtungsstoffen muss der Behälter geerdet werden.

Gefahr

Vorsicht! Nicht in Behälter mit kleiner Öffnung (Spundloch) pumpen oder spritzen!

Siehe Sicherheitsvorschriften.

5. Ansaugschlauch mit Rücklaufschlauch in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel eintauchen.
6. Druckregelknopf in die blaue Zone drehen – pulsierender Druck zur Reinigung.
7. Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung PRIME (Zirkulation).
8. Geeignetes Reinigungsmittel einige Minuten im Kreislauf pumpen.
9. Entlastungsventil schließen, Ventilstellung SPRAY (Spritzen).
10. Abzugsbügel an der Spritzpistole ziehen.
11. Restliches Reinigungsmittel in einen offenen Behälter pumpen, bis das Gerät leer ist.
12. Gerät ausschalten OFF (AUS).

8.1 Gerätereinigung von außen

Gefahr

Zuerst Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

Gefahr

Kurzschlussgefahr durch eindringendes Wasser!

Gerät niemals mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen.

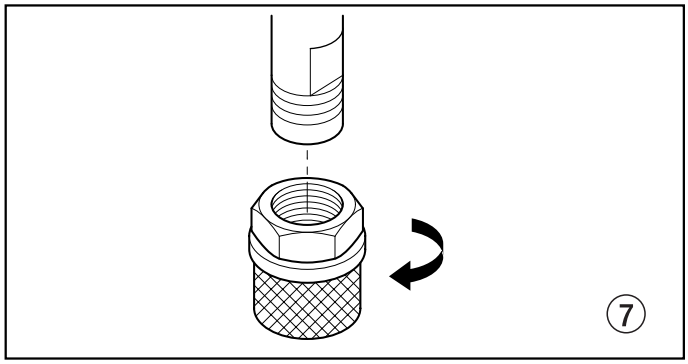
Gerät außen mit einem in geeignetem Reinigungsmittel getränktem Tuch abwischen.

8.2 Ansaugfilter

Ein sauberer Ansaugfilter gewährleistet stets maximale Fördermenge, konstanten Spritzdruck und einwandfreies Funktionieren des Gerätes.

– Filter (Abb. 7) vom Ansaugrohr abschrauben.
– Filter reinigen oder austauschen.

  Reinigung mit einem harten Pinsel und entsprechendem Reinigungsmittel durchführen.



8.3 Reinigung der Airless-Spritzpistole

– Airless-Spritzpistole bei niedrigem Betriebsdruck mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.
– Düse gründlich mit geeignetem Reinigungsmittel reinigen, so dass keine Beschichtungsstoffreste zurückbleiben.
– Airless-Spritzpistole außen gründlich reinigen.

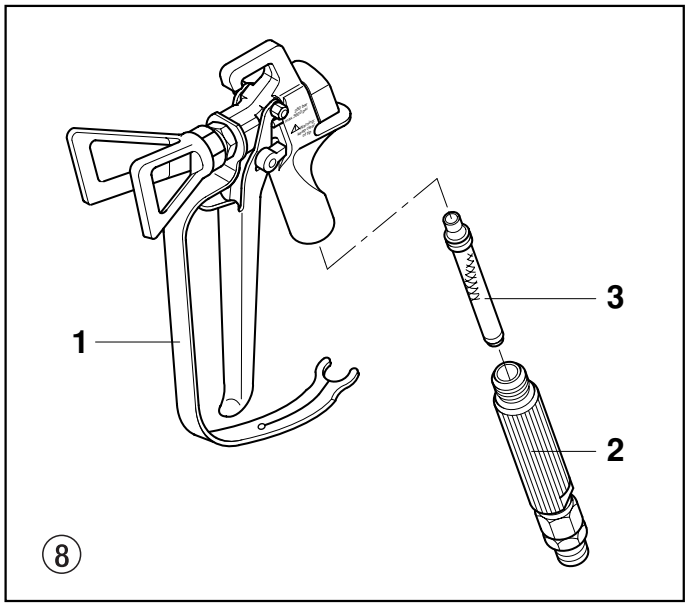
Einsteckfilter in der Airless-Spritzpistole

Demontage (Abb. 8)

1. Schutzbügel (1) kräftig nach vorne ziehen.
2. Griff (2) aus dem Pistolengehäuse schrauben. Einsteckfilter (3) herausziehen.
3. Einsteckfilter verstopft oder defekt – ersetzen.

Montage

1. Einsteckfilter (3) mit dem längeren Konus in das Pistolengehäuse stecken.
2. Griff (2) in das Pistolengehäuse einschrauben und anziehen.
3. Schutzbügel (1) einrasten.



9. Hilfe bei Störungen

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Gerät läuft nicht an	Kontrollleuchte zeigt keine Betriebsbereitschaft an. Keine Spannung vorhanden.	Spannungsversorgung prüfen.
	Bei Überbelastung schaltet sich das Gerät automatisch ab. **Das Gerät schaltet nicht selbstständig wieder ein.**	Gerät ausschalten OFF (AUS). Nach 2 – 3 Minuten Überstromschutzschalter drücken, Gerät wieder einschalten ON (EIN).
	Druckeinstellung zu niedrig.	Druckregelknopf höher drehen.
	ON/OFF (EIN/AUS) Schalter defekt.	Austauschen
	Kohlebürsten im Motor abgenützt.	Austauschen
Gerät saugt nicht an	Entlastungsventil ist auf SPRAY (Spritzen) eingestellt.	Entlastungsventil auf PRIME (Zirkulation) stellen.
	Filter ragt über den Flüssigkeitsspiegel hinaus und saugt Luft an.	Beschichtungsstoff nachfüllen.
	Filter verstopft.	Filter reinigen oder austauschen.
	Ansaugschlauch lose, das heißt, das Gerät saugt Nebenluft.	Anschlussstellen reinigen falls notwendig O-Ringe austauschen. Ansaugschlauch mit Halteklammer sichern.
Gerät saugt an, aber es kommt zu keinem Druckaufbau	Düse stark verschlissen.	Austauschen
	Düse zu groß.	Wahl einer kleineren Düse, siehe Düsentabelle Seite 22.
	Druckeinstellung zu niedrig.	Druckregelknopf auf höhere Ziffer drehen.
	Filter verstopft.	Filter reinigen oder austauschen.
	Beschichtungsstoff fließt über den Rücklaufschlauch, wenn das Entlastungsventil in Stellung SPRAY (Spritzen) steht.	Entlastungsventil demontieren und reinigen oder austauschen.
	Packungen verklebt oder verschlissen.	Packungen ausbauen, reinigen oder austauschen.
	Ventilkugeln verschlissen.	Ventilkugeln ausbauen und austauschen.
	Ventilsitze verschlissen.	Ventilsitze ausbauen und austauschen.

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Beschichtungsstoff tritt oben aus der Farbstufe	Obere Packung ist verschlissen.	Packung ausbauen und austauschen.
	Kolben ist verschlissen.	Kolben ausbauen und austauschen.
Erhöhte Pulsation an der Spritzpistole	Falscher Hochdruckschlauchtyp.	Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer nur WAGNER Original-Hochdruckschläuche verwenden.
	Düse verschlissen oder zu groß.	Düse austauschen.
	Zu hoher Druck.	Druckregelknopf auf niedrigere Ziffer drehen.
Schlechtes Spritzbild	Zu große Düse für den zu verspritzenden Beschichtungsstoff.	Düse austauschen, siehe Düsentabelle Seite 22.
	Druckeinstellung nicht korrekt.	Druckregelknopf drehen bis ein zufriedenstellendes Spritzbild erreicht wird.
	Zu niedrige Fördermenge.	Alle Filter reinigen oder austauschen.
	Beschichtungsstoff hat zu hohe Viskosität.	Entsprechend Herstellerangabe verdünnen.
Gerät verliert an Leistung	Druckeinstellung ist zu niedrig.	Druckregelknopf auf höhere Ziffer drehen.

10. Wartung

10.1 Allgemeine Wartung

Die Wartung des Gerätes soll einmal jährlich durch den Wagner-Service durchgeführt werden.

1. Hochdruckschläuche, Geräteanschlussleitung und Stecker auf Beschädigung prüfen.
2. Einlass-, Auslassventil und Filter auf Verschleiß prüfen.

10.2 Hochdruckschlauch

Hochdruckschlauch optisch auf eventuell vorhandene Einschnitte oder Ausbeulungen, insbesondere am Übergang in die Armatur, prüfen. Überwurfmuttern müssen sich frei drehen lassen.

11. Reparaturen am Gerät

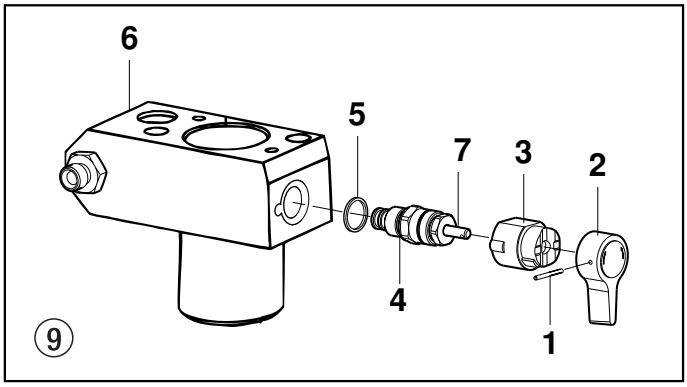
Gefahr

Gerät ausschalten OFF (AUS).

Vor allen Reparaturen – Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

11.1 Entlastungsventil

1. Kerbstift (Abb. 9, Pos. 1) mit einem Durchschlag von 2 mm aus dem Entlastungsventilgriff (2) entfernen.
2. Entlastungsventilgriff (2) und Mitnehmer (3) abziehen.
3. Ventilgehäuse (4) komplett mit Rollgabelschlüssel abschrauben.
4. Sicherstellen, dass die Dichtung (5) richtig sitzt, dann neues Ventilgehäuse (4) komplett in das Farbstufengehäuse (6) einschrauben. Mit Rollgabelschlüssel anziehen.
5. Mitnehmer (3) ausrichten auf die Bohrung im Farbstufengehäuse (6). Mitnehmer aufschieben und mit Maschinenfett einstreichen.
6. Bohrung in der Ventilwelle (7) und im Entlastungsventilgriff (2) in Übereinstimmung bringen.
7. Kerbstift (1) einsetzen und Entlastungsventilgriff in Stellung PRIME/SPRAY stellen.



11.2 Ein- und Auslassventil

1. Die vier Schrauben im Frontdeckel entfernen, Frontdeckel abnehmen.
2. Gerät einschalten ON (EIN) und so auschalten OFF (AUS), dass der Pleuel in der untersten Hubstellung steht.

Gefahr

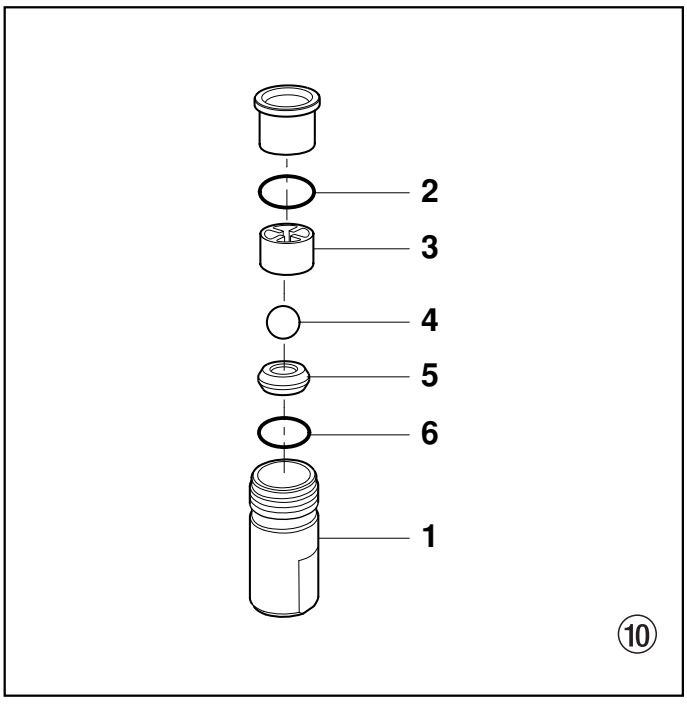
Quetschgefahr – nicht mit den Fingern oder Werkzeug zwischen die sich bewegenden Teile fassen.

3.

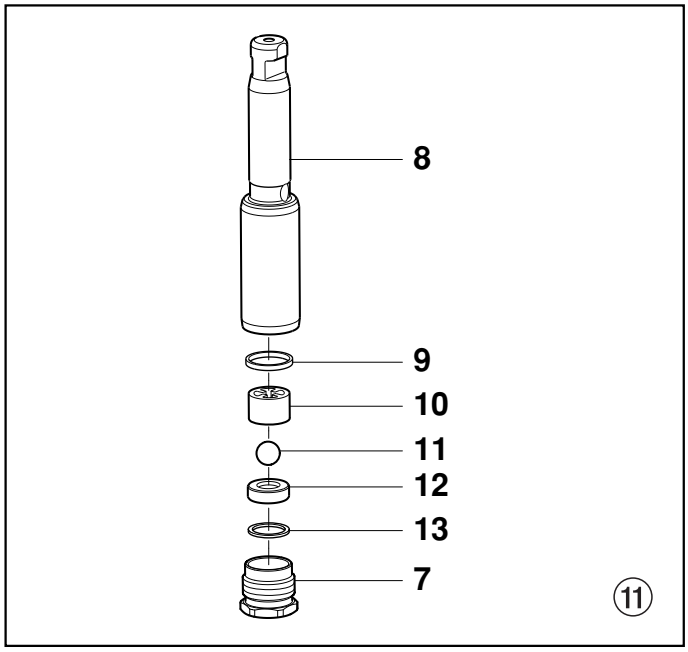
Gefahr

Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

4. Halteklammer vom Anschlussbogen am Ansaugschlauch entfernen, Ansaugschlauch abziehen.
5. Rücklaufschlauch abschrauben.
6. Gerät um 90° nach hinten schwenken zum leichteren Arbeiten an der Materialförderpumpe.
7. Einlassventilgehäuse (Abb. 10, Pos. 1) aus dem Farbstufengehäuse schrauben.
8. Untere Dichtung (2), untere Kugelführung (3), Einlassventilkugel (4), Einlassventilsitz (5) und O-Ring (6) ausbauen.
9. Alle Teile mit entsprechendem Reinigungsmittel reinigen.
   Einlassventilgehäuse (1), Einlassventilsitz (5) und Einlassventilkugel (4) auf Verschleiß prüfen, wenn notwendig Teile austauschen. Verschlissener Einlassventilsitz (5), falls er auf einer Seite unbenützt ist, umgedreht einbauen.

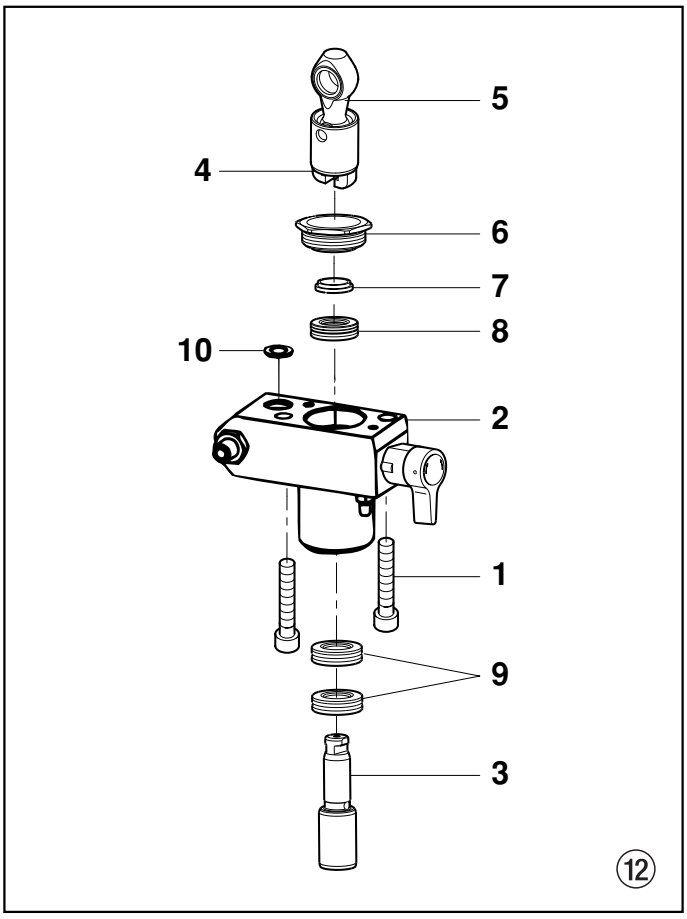


10. Auslassventilgehäuse (Abb. 11, Pos. 7) mit Rollgabelschlüssel aus dem Kolben (8) schrauben.
11. Obere Dichtung (9), obere Kugelführung (10), Auslassventilkugel (11), Auslassventilsitz (12) und O-Ring (13) ausbauen.
12. Alle Teile mit entsprechendem Reinigungsmittel reinigen. Auslassventilgehäuse (7), Auslassventilsitz (12), Auslassventilkugel (11) und obere Kugelführung (10) auf Verschleiß prüfen, wenn notwendig, Teile austauschen. Verschlissener Auslassventilsitz (12), falls er auf einer Seite unbenützt ist, umgedreht einbauen.
13. Montage in umgekehrter Reihenfolge durchführen. O-Ring (Abb. 10, Pos. 6) mit Maschinenfett einstreichen und auf richtigen Sitz im Einlassventilgehäuse (Abb. 10, Pos. 1) achten.

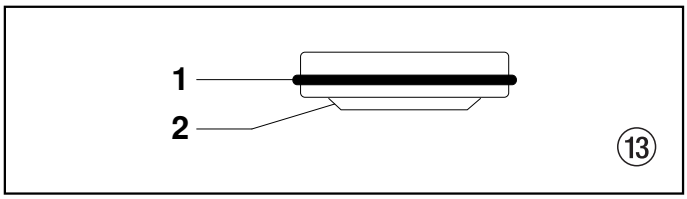


11.3 Packungen

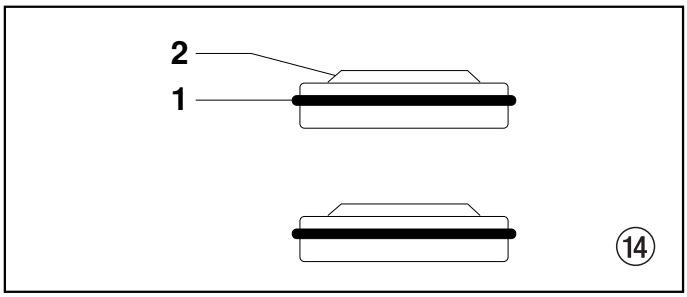
1. Einlassventilgehäuse ausbauen entsprechend den Schritten unter Kapitel 11.2, Seite 14.
2. Es ist nicht notwendig, das Auslassventil auszubauen.
3. Beide Zylinderkopfschrauben (Abb. 12, Pos. 1) mit einem Sechskantschraubendreher 3/8 inch aus dem Farbstufengehäuse (2) schrauben.
4. Farbstufengehäuse (2) etwa 15 mm vom Getriebegehäuse abziehen.
5. Farbstufengehäuse (2) mit Kolben (3) nach vorne ziehen, bis der Kolben aus dem T-Schlitz (4) des Pleuels (5) frei ist.
6. Kolben (3) aus dem Farbstufengehäuse (2) nach unten herausschieben.
7. Führungsmutter (6) aus dem Farbstufengehäuse (2) schrauben, Kolbenführung (7) entfernen.
8. Obere Packung (8) und untere Packungen (9) aus dem Farbstufengehäuse (2) entfernen.



9. Farbstufengehäuse (2) reinigen.
10. Obere Packung (8) und untere Packungen (9) mit Maschinenfett einstreichen.
11. Obere Packung (Abb. 13) mit O-Ring (1) und vorstehender Lippe (2) nach unten einsetzen.



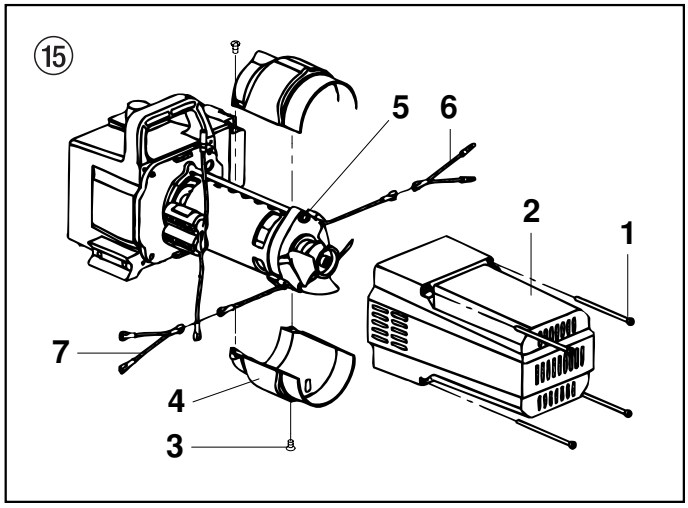
12. Untere Packungen (Abb. 14) mit O-Ring (1) und vorstehender Lippe (2) nach oben einsetzen.



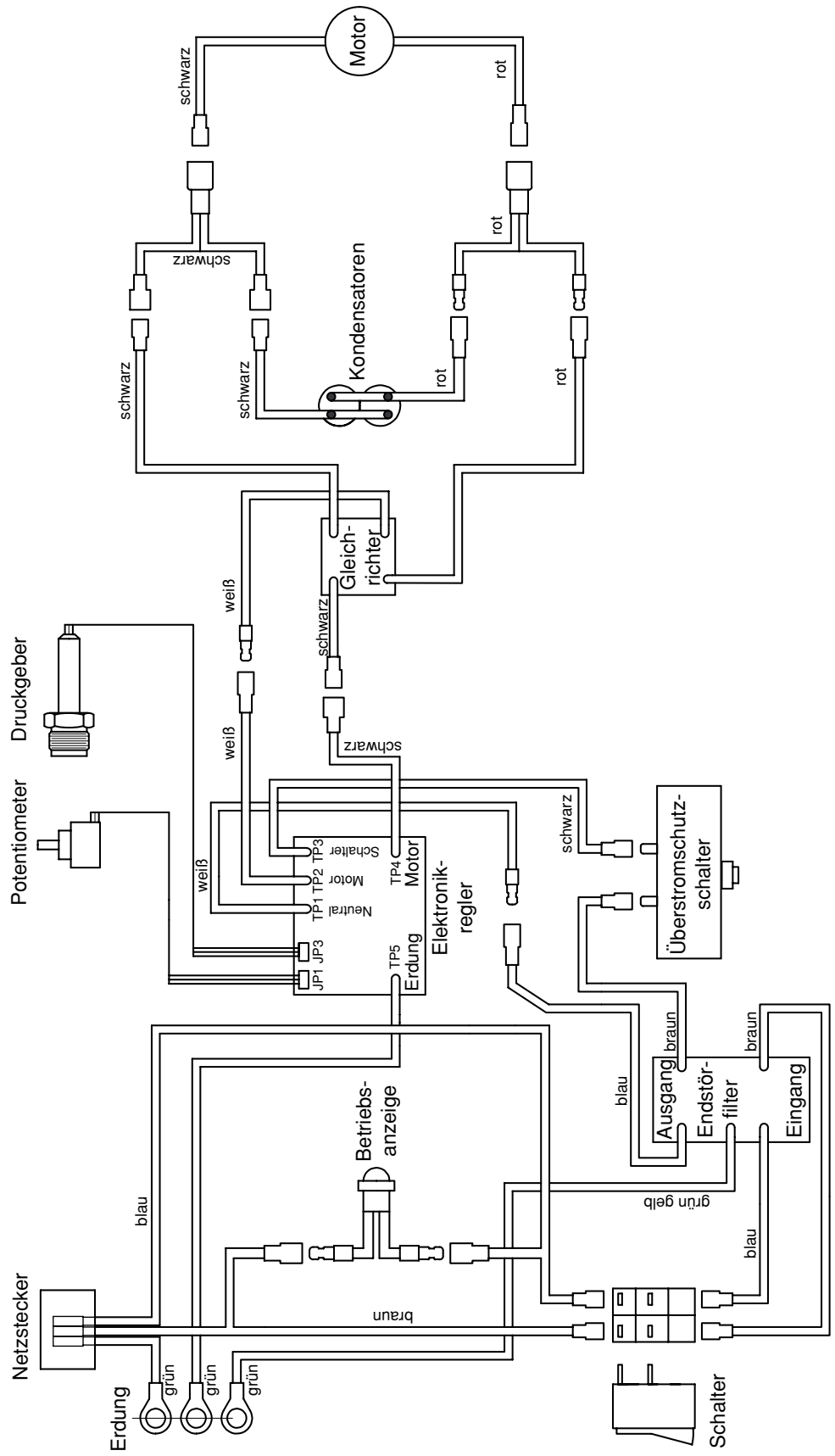
13. Kolbenführung (Abb. 12, Pos. 7) in die Führungsmutter (6) einsetzen. Führungsmutter (6) in das Farbstufengehäuse (2) einschrauben und von Hand anziehen.
14. Montagewerkzeug (im Lieferumfang Ersatz-Packungen) für den Kolben (3) von oben auf den Kolben schieben.
15. Montagewerkzeug und Kolben (3) mit Maschinenfett einstreichen.
16. Kolben (3) von unten in das Farbstufengehäuse (2) durch die unteren Packungen (9) einführen. Mit einem Gummihammer leicht von unten auf den Kolben (3) schlagen, bis er oberhalb des Farbstufengehäuses zu sehen ist.
17. Montagewerkzeug vom Kolben (3) entfernen.
18. Mit Rollgabelschlüssel Führungsmutter (6) vorsichtig anziehen.
19. Oberes Ende des Kolbens (3) in den T-Schlitz (4) des Pleuels (5) einschieben.
20. Farbstufengehäuse (2) an das Getriebegehäuse fixieren. Darauf achten, dass der Druckgeber die Druckgeberdichtung (10) nicht beschädigt.
21. Farbstufengehäuse (2) am Getriebegehäuse fest anschrauben.
22. O-Ring (Abb. 10, Pos. 6) zwischen Farbstufengehäuse (2) und Einlassventilgehäuse mit Maschinenfett einstreichen. Einlassventilgehäuse in das Farbstufengehäuse einschrauben.
23. Anschlussbogen vom Ansaugschlauch in das Einlassventilgehäuse (Abb. 10, Pos. 1) schieben und mit Halteklammer sichern. Rücklaufschlauch anschrauben und am Ansaugschlauch anklammern.
24. Frontdeckel montieren.

11.4 Kohlebürsten im Motor

1. Vier Schrauben (Abb. 15, Pos. 1) an der Motorabdeckung (2) entfernen. Motorabdeckung abnehmen.
2. Zwei Schrauben (3) an den Halbschalen (4) entfernen. Halbschalen abnehmen.
3. Mit einem kleinen Schraubendreher die beiden Abdeckungen (5) abheben.
4. Rote Litze (6) und schwarze Litze (7) von der entsprechenden Kohlebürste herausziehen.
5. Neue Kohlebürste einsetzen und die Abdeckung (5) einschnappen lassen.
6. Rote Litze (6) und schwarze Litze (7) an der entsprechenden Kohlebürste aufstecken.
7. Beide Halbschalen (4) anschrauben.
8. Motorabdeckung (2) über den Motor schieben und mit den vier Schrauben (1) befestigen.



11.5 Schaltplan ProSpray 21



12. Zubehör und Ersatzteile

12.1 Zubehör für ProSpray 21 (Zubehörbild, siehe Seite 96)

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0149 040	Spritzpistole G 08 (Ausführung in Aluminium)
	0335 002	Spritzpistole G 12 (Ausführung in Aluminium)
	0257 001	Spritzpistole AG-09 S (Ausführung in Edelstahl)
2	0096 004	Auslegerpistole 30 cm
	0096 019	Auslegerpistole 100 cm
	0096 005	Auslegerpistole 150 cm
	0096 006	Auslegerpistole 270 cm
3	0345 010	Inline Roller IR-100
4	9984 510	Hochdruckschlauch DN 4 mm, 7,5 m mit Edelstahlnippel
	9984 507	Hochdruckschlauch DN 6 mm, 15 m für Dispersion
	9984 562	Hochdruckschlauch DN 6 mm, 30 m für Dispersion
5	0034 030	Doppelstutzen zum Kuppeln von Hochdruckschläuchen
6	0034 950	Metex-Reuse Reuse zur Vorfilterung von Beschichtungsstoff im Gebinde. Ansaugrohr direkt in die Reuse stellen.
	0034 952	Siebpaket (5 Stück) für Lack
	0034 951	Siebpaket (5 Stück) für Dispersion

12.2 Ersatzteilliste Getriebegehäuse

(Ersatzteilbild, siehe Seite 97)

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0508 571	Schraube
2	0508 570	Frontdeckel
3	————	Kontrollleuchte
4	9850 936	EIN/AUS Schalter (230 V~, 50 Hz)
5	0508 572	Kurbelwelle
6	0508 573	Anlaufscheibe
7	0507 938	Getrieberad, Stufe 2
8	0508 200	Getriebegehäuse
9	0508 208	Pleuel
10	0507 748	Verschlusskappe
14	0507 749	Mutter
15	0507 740	Druckregelknopf
16	0508 575	Platte für Potentiometer
18	0507 973	Potentiometer
19	0508 655	Überstromschutzschalter
20	0508 581	Schraube
23	0508 643	Kondensator-Gleichrichter-Set (230 V~, 50 Hz) mit Pos. 24
24	9802 244	Schraube
25	0508 656	Elektronische Druckeinstellung (mit Pos. 28, 29, 30)
28	0508 621	Abdeckung, LED
29	0508 657	Schraube
30	0507 751	Verschlusskappe
31	0508 658	Entstörmodul
33	0508 654	Druckgeber
34	9850 644	Kabelverschraubung
35	9800 340	Schraube
36	0261 352	Geräteanschlussleitung H07RN-F3 G 1,5 – 6 m

12.3 Ersatzteilliste Farbstufe

(Ersatzteilbild, siehe Seite 98)

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0034 041	Übergangsstutzen M 16 x 1,5
2	0340 256	Manometerkombination
3	3505 045	Doppelstutzen
4	0508 667	Farbstufengehäuse
6	0508 666*	Obere Packung
7	0508 665*	Kolbenführung
8	0508 664	Führungsmutter
10	0508 740	Dichtung
11	0508 615	Verschlussstopfen
18	0508 212	Entlastungsventil
19	0507 745	Dichtung
20	0508 683	Mitnehmer
21	0508 744	Entlastungsventilgriff
22	0508 745	Kerbstift
23	0508 684	Doppelnippel
27	0508 680	Einlassventilgehäuse
28	3500 203*	O-Ring
29	0508 679	Einlassventilsitz
30	0508 678*	Einlassventilkugel
31	0508 677	Untere Kugelführung
32	0508 739*	Untere Dichtung
33	0508 676	Buchse
34	0508 211	Kolben (Pos. 35 -> 41)
35	0508 675	Auslassventilgehäuse
36	0508 674*	O-Ring
37	0508 673	Auslassventilsitz
38	0508 672*	Auslassventilkugel
39	0508 671	Obere Kugelführung
40	0508 670*	Obere Dichtung
41	0508 669	Kolben
42	0508 668*	Untere Packung (2)
43	0508 553	Zylinderkopfschraube (2)
	0508 214*	Service-Set Packungen mit Maschinenfett und Montagewerkzeug
	0508 619	Trennöl 118 ml (verhindert erhöhten Verschleiss der Packungen)
	0508 620	Reiniger 118 ml (für die Farbstufe innen)
	9984 507	Hochdruckschlauch DN 6 mm, 15 m

12.4 Ersatzteilliste Motor

(Ersatzteilbild, siehe Seite 99)

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0508 643	Kondensator-Gleichrichter-Set (230 V~, 50 Hz)
2	0508 559	Zylinderkopfschraube (4)
3	0508 644	Litzensatz (schwarz)
4	0508 645	Kohlebürsten-Set
5	0508 646	Halbschale
6	9802 891	Schraube (2)
7	0508 562	Dichtung
8	0508 648	Lüfter
9	0508 649	Schraube
13	0508 563	Schraube (4)
14	0508 564	Gummitülle
15	0508 651	Motorabdeckung
16	0508 650	Litzensatz (rot)
17	0508 207	Motor (230 V~, 50 Hz)

12.5 Ersatzteilliste Gestell

(Ersatzteilbild, siehe Seite 100)

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0508 555	Sechskantschraube
2	0508 381	Reinigungsbehälter
3	0507 955	Schraube
4	0508 661	Bügel rechts
5	0508 586	Verschlussstopfen
6	0508 659	Bügel links
7	0508 377	Netzkabel-Aufnahme
8	0508 660	Schraube

12.6 Ersatzteilliste Ansaugsystem

(Ersatzteilbild, siehe Seite 100)

Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0508 605	Rücklaufschlauch
2	9871 105	O-Ring (2)
3	9822 526	Halteklammer
4	0508 608	Ansaugschlauch
5	0507 937	Klammer
6	0508 738	Filter

13. Anhang

13.1 Düsenauswahl

Um eine einwandfreie und rationelle Arbeitsweise zu erzielen, ist die Auswahl der Düse von großer Wichtigkeit. In vielen Fällen kann die richtige Düse nur über einen Spritzversuch ermittelt werden.

Einige Regeln hierzu:

Der Spritzstrahl muss gleichmäßig sein.
Wenn Streifen im Spritzstrahl erscheinen, so ist der Spritzdruck zu gering oder die Viskosität des Beschichtungsstoffes zu hoch.

Abhilfe: Druck erhöhen oder Beschichtungsstoff verdünnen. Jede Pumpe leistet eine bestimmte Fördermenge im Verhältnis zur Düsengröße:

Es gilt grundsätzlich: Große Düse = niedriger Druck
Kleine Düse = hoher Druck

Es gibt ein großes Sortiment von Düsen mit verschiedenen Spritzwinkeln.

13.2 Wartung und Reinigung von Airless Hartmetall-Düsen

Standarddüsen
Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach Herstellerangaben reinigen.

Die Düse hat eine mit größter Präzision bearbeitete Bohrung. Um eine lange Lebensdauer zu erreichen ist eine schonende Behandlung erforderlich. Denken Sie daran, dass der Hartmetalleinsatz spröde ist! Düse niemals werfen oder mit scharfen metallenen Gegenständen bearbeiten.

Folgende Punkte sind zu beachten, um die Düse sauber und einsatzbereit zu halten:

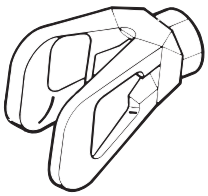
1. Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung PRIME (↻ Zirkulation).
2. Gerät ausschalten.
3. Düse von der Spritzpistole demontieren.
4. Düse in ein entsprechendes Reinigungsmittel legen bis alle Beschichtungsstoffreste aufgelöst sind.
5. Wenn Druckluft vorhanden ist, Düse ausblasen.
6. Mit einem spitzen hölzernen Stab (Zahnstocher) eventuelle Reste entfernen.
7. Die Düse unter Zuhilfenahme eines Vergrößerungsglases kontrollieren und falls erforderlich, Punkt 4 bis 6 wiederholen.

13.3 Spritzpistolen-Zubehör

Flachstrahl-Verstelldüse
bis 250 bar (25 MPa)

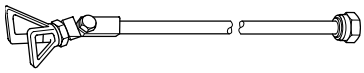
Düsenmarkierung	Bohrung mm	Spritzbreite bei etwa 30 cm Entfernung vom Spritzobjekt Druck 100 bar (10 MPa)	Verwendung	Flachstrahl-Verstelldüse Bestell-Nr.
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	Lacke	**0999 057**
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	Lacke, Füller	**0999 053**
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	Lacke, Dispersionen	**0999 054**
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	Rostschutzfarben - Dispersionen	**0999 055**
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	Großflächen-anstriche	**0999 056**

Berührungsschutz
zur Flachstrahl-Verstelldüse



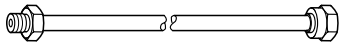
Bestell-Nr. **0097 294**

Düsenverlängerung mit schwenkbarem Kniegelenk (ohne Düse)



Länge 100 cm Bestell-Nr. **0096 015**
Länge 200 cm Bestell-Nr. **0096 016**
Länge 300 cm Bestell-Nr. **0096 017**

Düsenverlängerung



Länge 15 cm Bestell-Nr. **0999 320**
Länge 30 cm Bestell-Nr. **0999 321**
Länge 45 cm Bestell-Nr. **0999 322**
Länge 60 cm Bestell-Nr. **0999 323**

13.4 Airless-Düsen-Tabelle

WAGNER Profi Tip
bis 270 bar (27 MPa)

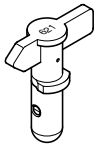
ohne Düse
F-Gewinde (11/16 - 16 UN)
für Wagner Spritzpistolen
Best.-Nr. **1006 001**

ohne Düse
G-Gewinde (7/8 - 14 UNF)
für Graco/Titan Spritzpistolen
Best.-Nr. **1006 002**

WAGNER Tip
bis 530 bar (53 MPa)

ohne Düse
Best.-Nr. **1088 001**

Standarddüsen
bis 530 bar (53 MPa)



Anwendung			Düsen-markierung	Spritz-winkel	Bohrung inch / mm	Spritzbreite mm [1]	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.
Naturlacke farblose Lacke Öle	Spritzpistolenfilter „ROT“		407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
			507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
			209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
			309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
			409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
			509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
			609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Kunstharzlacke PVC-Lacke			111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
			211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
			311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
			411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
			511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
			611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Lacke, Vorlacke Zinkchromatgrund Grundlacke Füller		Spritzpistolenfilter „GELB“	113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
			213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
			313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
			413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
			513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
			613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
			813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Füller Spritzspachtel Rostschutzfarben			115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
			215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
			315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
			415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
			515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
			615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
			715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
			815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Spritzspachtel Rostschutzfarben Mennige Latexfarben			217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Spritzpistolenfilter „WEISS“		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Glimmerfarben Zinkstaubfarben Dispersionen			221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
			421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
			521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
			621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
			821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Rostschutzfarben			223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
			423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
			523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
			623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
			723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
			823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersionen Binder-, Leim- und Füllfarben			225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		Spritzpistolenfilter „GRÜN“	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
			635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
			839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Großflächenanstriche			243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
			543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
			552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Spritzbreite bei etwa 30 cm Abstand zum Spritzobjekt und 100 bar (10 MPa) Druck mit Kunstharzlack 20 DIN-Sekunden.

Servicenetz in Deutschland

Hamburg
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hamburg
Oehleckerring 9a - 13
22419 Hamburg
Tel. 040 / 5314010
Telefax 040 / 5324618

Hannover
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hannover
Evered J. Poole
Schmiedestraße 7
30938 Burgwedel/Wettmar
Tel. 0 51 39 / 89 26 89
Telefax 0 51 39 / 8923 97
Mobil 0171 / 3519988

Bremen
J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
H.W. Huss & Co
Stresemannstr. 54
28207 Bremen
Tel. 0421 / 443913
Telefax 0421 / 448336

Berlin
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Berlin
Flottenstraße 28–42
13407 Berlin
Tel. 0 30/ 41 10 93 88
Telefax 0 30 / 41 10 93 99

Leipzig
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Leipzig
Am Schenkberg 20
04349 Leipzig-Plaußig
Tel. 0 34 22 98 / 14 108-0
Telefax 0 34 22 98 / 14 108-40

Dresden
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Dresden
Joachim Walther
Neuhausener Straße 5
09548 Deutscheinsiedel
Tel. 03 73 62 / 82 63
Telefax 03 73 62 / 1 72 20

Münster
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Münster
Eulerstraße 11
48155 Münster
Tel. 02 51 / 60 89 60
Telefax 02 51 / 6 04 96

Ratingen
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Ratingen
Siemensstraße 6-10
40885 Ratingen
Tel. 0 21 02 / 3 10 37
Telefax 0 21 02 / 3 43 95

Kassel
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Kassel
Frank Genilke
Fliederweg 3
34305 Niedenstein
Tel. 0 56 24 / 92 55 37
Telefax 0 56 24 / 92 55 38
Mobil 0171 / 8248552

Mannheim
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Mannheim
Seckenheimer Straße 100
68532 Edingen-Neckarhausen
Tel. 0 62 03 / 20 34
Telefax 0 62 03 / 1 66 60

Trier
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Trier
Willi Schneider
Keltenstraße 2
54313 Zemmer-Rodt
Tel. 0 65 80 / 83 84
Telefax 0 65 80 / 13 01
Mobil 0171 / 6235650

Stuttgart
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Stuttgart
Alleenstraße 35
72666 Neckartailfingen
Tel 0 71 27 / 9 32 50
Telefax 0 71 27 / 2 25 26

Freiburg
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Freiburg
Bernhard Reichenstein
Tichstraße 7
79341 Kenzingen
Tel 0 76 44 / 74 71
Telefax 0 76 44 / 46 10
Mobil 0171 / 3618425

Rottweil
J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Rottweil
Hans Mäntler
Hessensailstraße 21
78585 Bubsheim
Tel 0 74 29 / 91 03 14
Telefax 0 74 29 / 91 03 15
Mobil 0171 / 7265239

München
Jahnke GmbH
Hochstraße 7
82024 Taufkirchen
Tel 0 89 /6 14 00 22
Telefax 0 89 / 6 14 04 33

Niederbayern
Jahnke GmbH
Service-Stützpunkt Plattling
Herbert Raum
Bachstraße 30
94447 Plattling
Tel 0 99 31 / 56 44
Telefax 0 99 31 / 51 20
Mobil 0171 / 7773128

Nürnberg
J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
Grimmer-Haseloff GmbH
Starenweg 28
91126 Schwabach
Tel 0 91 22 / 7 94 73
Telefax 0 91 22 / 79 47 50

Markdorf – Zentrale
J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 11 20
88669 Markdorf
Tel 0 75 44 / 505-564
Telefax 0 75 44 / 505-167
email: Wagner@wagner-group.com
www.wagner-group.com

Europa-Servicenetz

A
J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Oesterreich
Tel. (national) 0222/2707781-0
Tel. (international) 0043/1/2707781-0
Fax (national) 0222/2788430
Fax (international) 0043/1/2788430

B
Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Wolvertem-Meise
Belgien
Tel. 02/2694675
Telefax 02/2697845

CH
J. Wagner AG
Industriestrasse 22
9450 Altstätten
Schweiz
Tel. 071 / 7 57 22 11
Telefax 071 / 7 57 22 22

DK
Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Dänemark
Tel. 43632811
Telefax 43430528

E
Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spanien
Tel. 93/6800028
Telefax 93/6800555

F
J. Wagner France S.A.R.L
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
Frankreich
Tel. 01/60114050
Telefax 01/69817257

GB
Wagner Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
Banbury, Oxon OX 16 8TY
England
Tel. 0 12 95 / 265 353
Telefax 0 12 95 / 269 861

I
Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italien
Tel. 039 / 6010474
Telefax 039 / 6010601

NL
Wagner Spraytech
Nederland BV
Postbus 1656
3600 CA Maarssen
Niederlande
Tel. 030/2414155
Telefax 030/2411787

S
Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Schweden
Tel. 042 15 00 20
Telefax 042 15 00 35

GB

Warning!

Attention: Danger of injury by injection!
Airless units develop extremely high spraying pressures.

Danger

Never put your fingers, hands or any other parts of the body into the spray jet!
Never point the spray gun at yourself, other persons or animals.
Never use the spray gun without safety guard.

Do not treat a spraying injury as a harmless cut. In case of injury to the skin through coating materials or solvents, consult a doctor immediately for quick and expert treatment. Inform the doctor about the coating material or solvent used.

The operating instructions state that the following points must always be observed before starting up:

1. **Faulty units must not be used.**
2. **Secure WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.**
3. **Ensure that the unit is properly earthed. The connection must take place through a correctly earthed two-pole and earth socket outlet.**
4. **Check allowable operating pressure of high-pressure hose and spray gun.**
5. **Check all connections for leaks.**

The instructions regarding regular cleaning and maintenance of the unit must be strictly observed.

Before any work is done on the unit or for every break in work the following rules must be observed:

1. **Release the pressure from spray gun and hose.**
2. **Secure the WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.**
3. **Switch off unit.**

Be safety-conscious!

Contents

		Page
1.	**Safety regulations for Airless spraying**	26
2.	**General view of application**	28
2.1	Application	28
2.2	Coating materials	28
3.	**Description of unit**	28
3.1	Airless process	28
3.2	Functioning of the unit	28
3.3	Legend for explanatory diagram ProSpray 21	29
3.4	Explanatory diagram ProSpray 21	29
3.5	Technical data	30
3.6	Transportation in vehicle	30
4.	**Starting operation**	30
4.1	High-pressure hose, spray gun and separating oil	30/31
4.2	Illuminating display of electronic pressure adjuster	31
4.3	Pressure regulator knob settings	32
4.4	Connection to the mains network	32
4.5	Cleaning preserving agent when starting-up of operation initially	32
4.6	Taking the unit into operation with coating material	33
5.	**Spraying technique**	33
6.	**Handling the high-pressure hose**	33
6.1	High-pressure hose	33
7.	**Interruption of work**	33
8.	**Cleaning the unit (shutting down)**	34
8.1	Cleaning unit from outside	34
8.2	Suction filter	34
8.3	Cleaning Airless spray gun	35
9.	**Remedy in case of faults**	36
10.	**Servicing**	38
10.1	General servicing	38
10.2	High-pressure hose	38
11.	**Repairs at the unit**	38
11.1	Relief valve	38
11.2	Inlet and outlet valve	38/39
11.3	Packings	39/40
11.4	Carbon brushes in motor	40
11.5	ProSpray 21 connection diagram	41
12.	**Accessories and spare parts**	42
12.1	Accessories for ProSpray 21	42
	Accessories illustration for ProSpray 21	96
12.2	Spare parts list for gear unit housing	42
	Spare parts diagram for gear unit housing	97
12.3	Spare parts list for color section	43
	Spare parts diagram for color section	98
12.4	Spare parts list for motor	44
	Spare parts diagram for motor	99
12.5	Spare parts list of frame	44
	Spare parts diagram of frame	100
12.6	Spare parts list for suction system	44
	Spare parts diagram for suction system	100
13.	**Appendix**	45
13.1	**Selection of tip**	45
13.2	Servicing and cleaning of Airless hard-metal tips	45
13.3	Spray gun accessories	45
13.4	**Airless tip table**	46
Sales and service companies		47
Important notes on product liability		101
Warranty		101
CE Declaration of conformity		103

1. Safety regulations for Airless spraying

All local regulations in force must be observed.

For secure handling of Airless high-pressure spraying units the following safety regulations are to be observed:

● Flash point

Danger

Only use coating materials with a flash point of 21 °C or above without additional heating.
The flash point is the lowest temperature at which vapours develop from the coating material.
These vapours are sufficient to form an inflammable mixture over the air above the coating material.

● Explosion protection

Danger

Do not use the unit in work places which are covered to the explosion protection regulations.

● Danger of explosion and fire through sources of flame during spraying work

Danger

There may be no sources of flame such as, for example, open fires, smoking of cigarettes, cigars or tobacco pipes, sparks, glowing wires, hot surfaces, etc. in the vicinity.

● Danger of injury through the spray jet

Danger

Caution! Danger of injury through injection!

Never point the spray gun at yourself, other persons or animals.

Never use the spray gun without spray jet safety guard.

The spray jet may not come into contact with any part of the body.

In working with Airless spray guns, the high spray pressures arising can cause very dangerous injuries. If contact is made with the spray jet, coating material can be injected into the skin. Do not treat a spray injury as a harmless cut. In the case of injury to the skin through coating material or solvents, consult a doctor for quick and correct treatment. Inform the doctor about the coating material or solvent used.

● Secure spray gun against unintended operation

Always secure the spray gun when mounting or dismounting the tip and in case of interruption to work.

● Recoil of spray gun

Danger

In case of high operating pressure, pulling the trigger can effect a recoil force of up to 15 N.

If you are not prepared for this, your hand can be thrust backwards or your balance lost. This can lead to injury.

● Respiratory protection for protection against vapours of solvents

Wear respiratory protection when spraying.

The user must be provided with a breathing mask.

● Prevention of occupational illnesses

Protective clothing, gloves and possibly skin protection cream are necessary for the protection of the skin.

Observe the regulations of the manufacturer concerning coating materials, solvents and cleaning agents in preparation, processing and cleaning units.

● Max. operating pressure

Max. permissible operating pressure for spray gun, spray gun accessories and high-pressure hose may not fall short of the maximum operating pressure of 230 bar (23 MPa) stated on the unit.

● High-pressure hose (safety note)

Electrostatic charging of spray guns and the high-pressure hose is discharged through the high-pressure hose. For this reason the electric resistance between the connections of the high-pressure hose must be equal or lower than 1 MΩ.

For reasons of function, safety and durability use only original WAGNER high-pressure hoses.

● Electrostatic charging (formation of sparks or flame)

Danger

Under certain circumstances, electrostatic charging can occur on the unit due to the rate of flow of the coating material when spraying. On discharging this can result in the emergence of sparks or fire. It is therefore necessary that the unit is always earthed through the electrical installation. The connection must take place through a correctly earthed two-pole-and-earth socket outlet.

● Using unit on construction sites

Connection to the mains only through a special feed point, e.g. through an error protection installation with INF ≤ 30 mA.

● Setting up the unit

When working indoors

Vapors containing solvents may not be allowed to build up in the area of the device.

Danger

Setting up the unit on the side a way from the sprayed object.

A minimum distance of 5 m between the unit and spray gun is to be maintained.

When working outdoors

Vapors containing solvents may not be allowed to blow toward the unit.

Note the direction of the wind.

Danger

Set the unit up in such a way that vapors containing solvents do not reach the unit and build up there.

A minimum distance of 5 m between the unit and spray gun is to be maintained.

● Ventilation when spraying in rooms

Adequate ventilation must be guaranteed for the removal of the solvent vapours.

● Suction installations

These are to be set-up by the user of the unit according to local regulations.

● Earthing of the object

The object to be coated must be earthed.

● Cleaning units with solvents

Danger

When cleaning the unit with solvents, the solvent should never be sprayed or pumped back into a container with a small opening (bunghole). An explosive gas/air mixture can be produced. The container must be earthed.

● Cleaning the unit

Danger

Danger of short circuit through penetrating water!

Never spray down the unit with high-pressure or high-pressure steam cleaners.

● Work or repairs on the electrical equipment

Only have this work carried out by a qualified electrician. No liability will be taken for incorrect installation.

● Working on electrical components

Remove the mains plug from the socket for all such works.

2. General view of application

2.1 Application

All painting jobs in the workshop and on the building site, small dispersion work with the spray gun or internally fed Airless roller.

Examples of objects of spraying
Doors, door frames, balustrades, furniture, wooden cladding, fences radiators (heating) and steel parts, internal ceilings and walls.

2.2 Coating materials

Processible coating materials

Pay attention to the Airless quality of the coating materials to be processed.

Dilutable lacquers and paints or those containing solvents, two-component coating materials, dispersions, latex paints.

No other materials should be used for spraying without WAGNER's approval.

Filtering

Despite suction filter and insertion filter in the spray gun, filtering of the coating material is generally advisable.

Stir coating material before commencement of work.

Attention: *Make sure, when stirring up with motor-driven agitators that no air bubbles are stirred in. Air bubbles disturb when spraying and can, in fact, lead to interruption of operation.*

Viscosity
With this unit it is possible to process highly viscous coating materials of up to around 20.000 mPa·s.

If highly viscous coating materials cannot be taken in by suction, they must be diluted in accordance with the manufacturer's instructions.

Two-component coating material
The appropriate processing time must be adhered to exactly. Within this time rinse through and clean the unit meticulously with the appropriate cleaning materials.

Coating materials with sharp-edged additional materials
These have a strong wear and tear effect on valves, high-pressure hose, spray gun and tip. The durability of these parts cane be reduced appreciably through this.

3. Description of unit

3.1 Airless process

The main areas of application are thick layers of highly viscous coating material for large areas and a high consumption of material.

A piston pump takes in the coating material by suction and conveys it to the tip. Pressed through the tip at a pressure of up to a maximum of 230 bar (23 MPa), the coating material is atomised. This high pressure has the effect of micro fine atomisation of the coating material.

As no air is used in this process, it is described as an AIRLESS process.

This method of spraying has the advantages of finest atomisation, cloudless operation and a smooth, bubble-free surface. As well as these, the advantages of the speed of work and convenience must be mentioned.

3.2 Functioning of the unit

In the following there is a short description of the technical construction for better understanding of the function.

WAGNER ProSpray units are electrically driven high-pressure spraying units.

A gear unit transfers the driving force to a crankshaft. The crankshaft moves the pistons of the material feed pump up and down.

The inlet valve is opened automatically by the upwards movement of the piston. The outlet valve is opened when the piston moves downward.

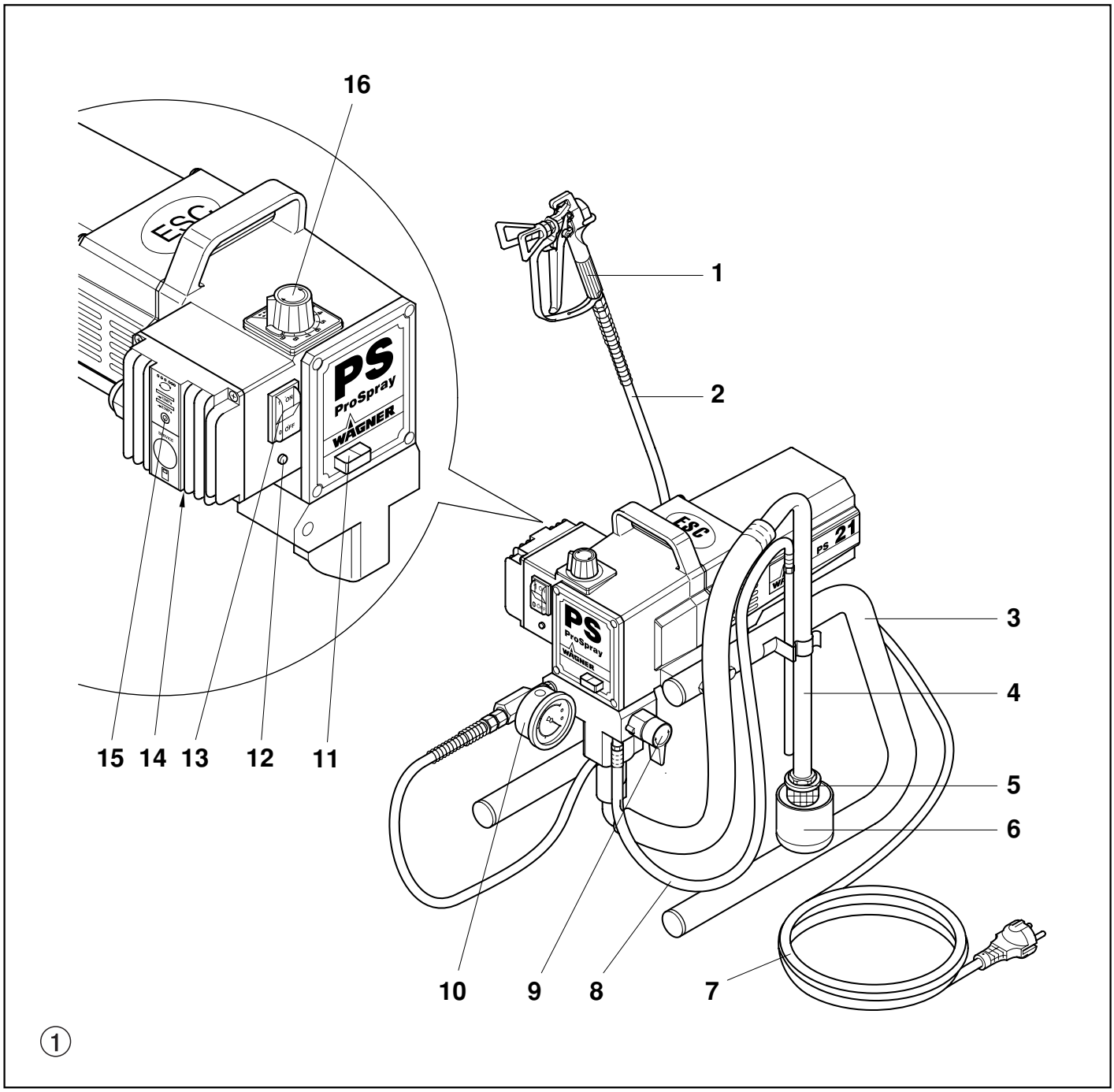
The coating material flows under high pressure through the high-pressure hose to the spray gun. When the coating material exits from the tip it atomizes.

The pressure regulator controls the volume and the operating pressure of the coating material.

3.3 Legend for explanatory diagram ProSpray 21

1 Spray gun
2 High-pressure hose
3 Frame
4 Suction hose
5 Filter
6 Cleaning agent container
7 Unit connecting line
8 Return hose
9 Relief valve
Lever position vertical – PRIME (circulation)
Lever position horizontal – SPRAY ( )
10 Manometer
11 Filling orifice for separating oil (separating oil prevents increased wear of the packings)
12 Indicating light shows operational readiness
13 ON/OFF switch
14 Excess-current circuit breaker
15 Illuminating display of electronic pressure adjuster
16 Pressure regulator knob

3.4 Explanatory diagram ProSpray 21



①

3.5 Technical data ProSpray 21

Voltage:	230 V AC, 50 Hz
Max. current consumption:	4.5 A
Fuses:	16 A time-lag
Unit connecting line:	3 x 1.5 mm^2 – 6 m
Acceptance capacity:	1035 Watts
Max. operating pressure:	230 bar (23 MPa)
Volume flow at 120 bar (12 MPa) with water:	1.75 l/min
Max. tip size:	0.021 inch – 0.53 mm
Max. temperature of the coating material:	43°C
Max. viscosity:	20.000 mPa·s
Weight:	15.5 kg
Special high-pressure hose:	DN 6 mm, 15 m connecting thread M 16 x 1.5
Dimensions (L x W x H):	480 x 345 x 405 mm
Max. sound pressure level:	80 dB (A) *

* Place of measuring: 1 m in distance from the unit and 1.6 m above the floor, 120 bar (12 MPa) operating pressure, reverberant floor.

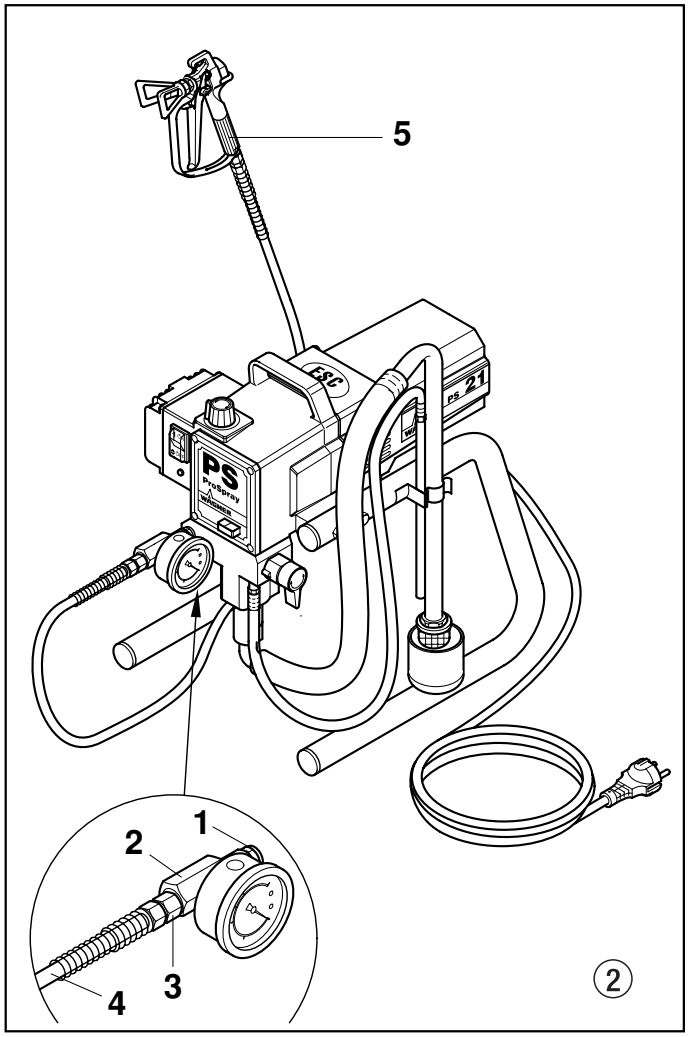
3.6 Transportation in vehicle

Secure the unit with a suitable fastening.

4. Starting operation

4.1 High-pressure hose, spray gun and separating oil

1. Screw the manometer combination (2) at the coating material outlet (Fig. 2, Item 1).
2. Screw the transition socket (3) to the manometer combination.
3. Screw the high-pressure hose (4) to the manometer combination.
4. Screw the spray gun (5) with the selected tip onto the high-pressure hose.
5. Tighten the union nuts at the high-pressure hoses firmly so that coating material does not leak.



6.

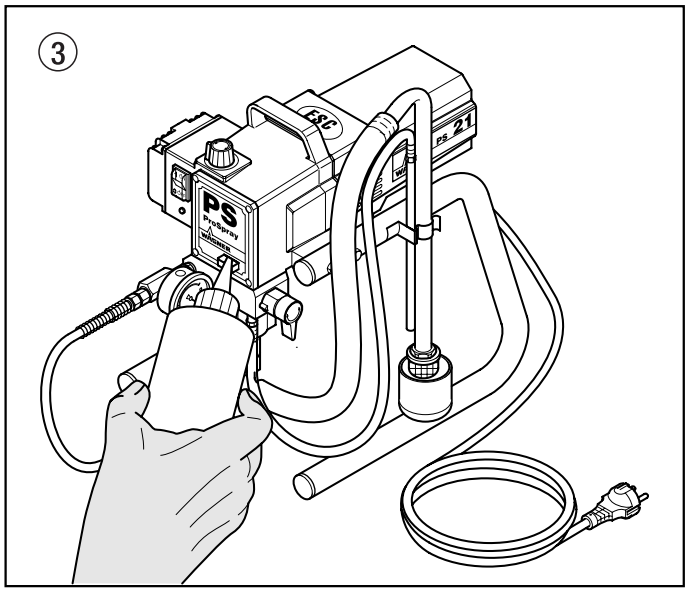
Attention

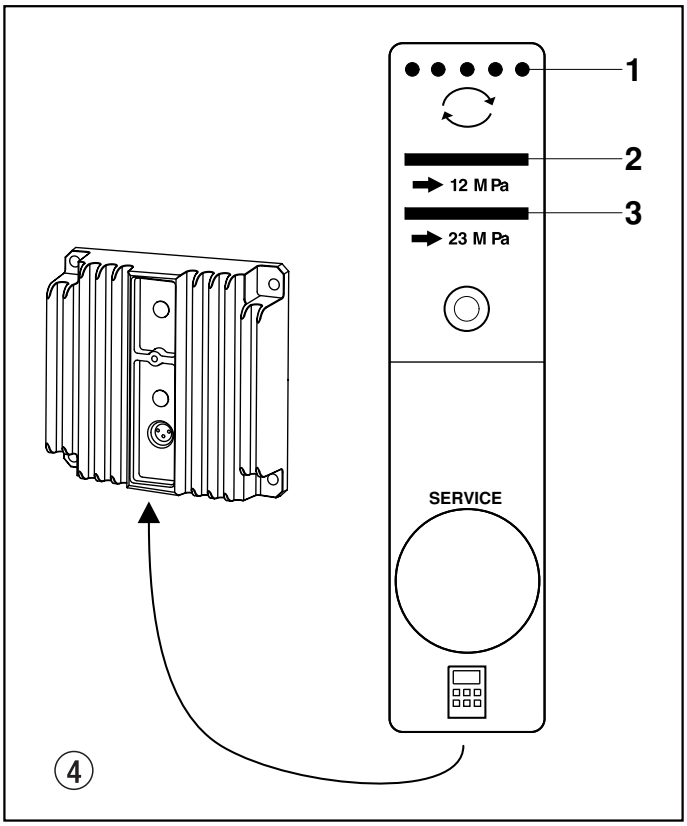
Separating oil prevents increased wear and tear to the packings.

7. Fill in separating oil (Fig. 3). Do not fill in too much separating oil, i.e. ensure that no separating oil drips into the coating material container.

4.2 Illuminating display of electronic pressure adjuster

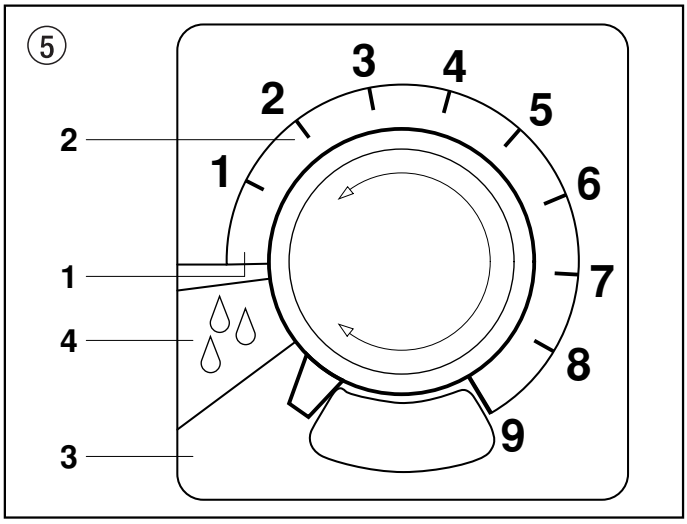
1. Flashing yellow – no pressure generation
2. Yellow – up to 120 bar (12 MPa)
3. Green – from 120 bar (12 MPa) to 230 bar (23 MPa)





4.3 Pressure regulator knob settings (Fig. 5)

1. Minimum pressure setting
2. From minimum pressure to 230 bar (23 MPa)
3. Black zone – no pressure generation
4. Blue zone – pulsating pressure for cleaning



4.4 Connection to the mains network

Attention

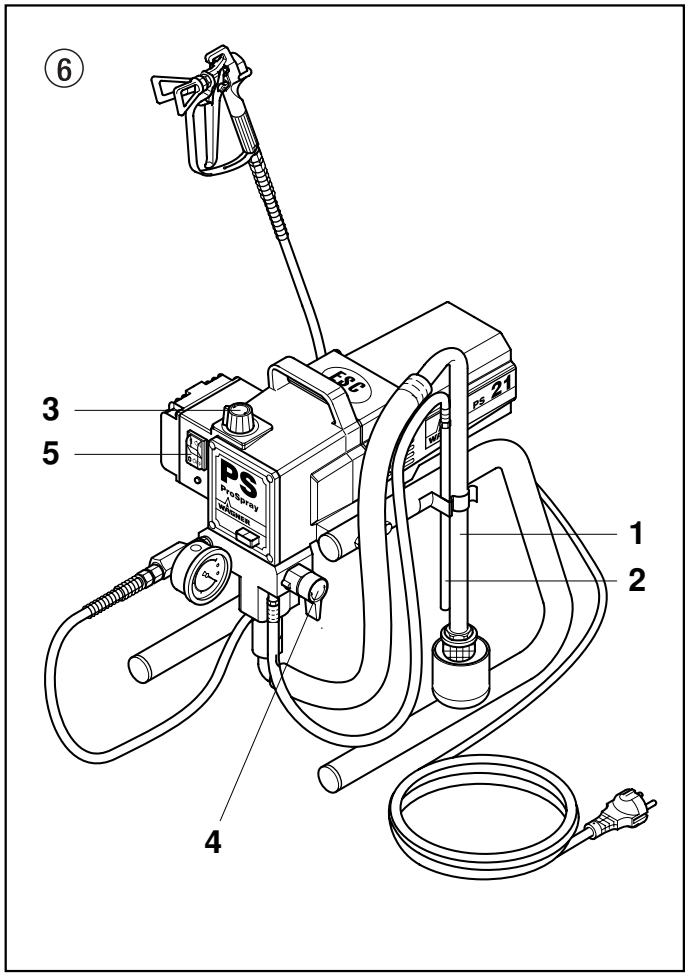
The unit must be connected to an appropriately-grounded safety outlet.

Before connecting the unit to the mains supply, ensure that the line voltage matches that specified on the unit's rating plate.

As soon as the power plug is connected, the green indicating lamp under the ON/OFF switch illuminates.

4.5 Cleaning preserving agent when starting-up of operation initially

1. Immerse suction hose (Fig. 6, Pos. 1) and return hose (2) into a container with suitable cleaning agent.
2. Turn the pressure regulator knob (3) in the yellow zone to minimum pressure.
3. Open the relief valve (4), valve position PRIME (↻ circulation).
4. Switch the unit (5) ON.
5. Wait until the cleaning agent exudes from the return hose.
6. Close the relief valve, valve position SPRAY (↱ spray).
7. Pull the trigger of the spray gun.
8. Spray the cleaning agent from the unit into an open collecting container.



4.6. Taking the unit into operation with coating material

1. Immerse suction hose (Fig. 6, Pos. 1) and return hose (2) into the coating material container.
2. Turn the pressure regulator knob (3) in the yellow zone to minimum pressure.
3. Open the relief valve (4), valve position PRIME (↻ circulation).
4. Switch the unit (5) ON.
5. Wait until the coating material exudes from the return hose.
6. Close the relief valve, valve position SPRAY (spray).
7. Trigger the spray gun several times and spray into a collecting container until the coating material exits the spray gun without interruption.
8. Increase the pressure by slowly turning up the pressure regulator knob.

   Check the spray pattern and increase the pressure until the atomization is correct.

   Always turn the pressure regulator knob to the lowest setting with good atomization.
9. The unit is ready to spray.

5. Spraying technique

Move the spray gun evenly during the spraying process. Otherwise the spray pattern will be uneven. Carry out the spray movement with the arm, not with the wrist. Observe a parallel distance of approx. 30 cm between the spray gun and the object of spraying. The lateral edge of the spray jet should not be too distinct. The spray edge should be gradual in order to facilitate overlapping of the next coat. Always move the spray gun parallel and at an angle of 90° to the surface to be coated in order to minimize the paint mist.

If very sharp edges result or if there are streaks in the spray jet – increase the operating pressure or dilute the coating material.

6. Handling the high-pressure hose

Avoid sharp bending or kinking of the high-pressure hose. The smallest bending radius amounts to about 20 cm.

Do not drive over the high-pressure hose. Protect against sharp objects and edges.

Danger

Danger of injury through leaking high-pressure hose. Replace any damaged high-pressure hose immediately.

Never repair defective high-pressure hoses yourself!

6.1 High-pressure hose

The unit is equipped with a high-pressure hose specially suited for piston pumps.

Only use WAGNER original-high-pressure hoses in order to ensure functionality, safety and durability.

7. Interruption of work

1. Open the relief valve, valve position PRIME (↻ circulation).
2. Switch the unit OFF.
3. Turn the pressure regulator knob into the black zone until it stops (no pressure generation).
4. Pull the trigger of the spray gun in order to release the pressure from the high-pressure hose and spray gun.
5. Secure the spray gun, refer to the operating manual of the spray gun.
6. If a standard tip is to be cleaned, see Page 45, Section 13.2.

   If a non-standard tip is installed, proceed according to the relevant operating manual.
7. Leave suction hose and return hose immersed in coating material or immerse them into a corresponding cleaning agent.

Attention

If fast-drying or two-component coating material is used, ensure that the unit is rinsed with a suitable cleaning agent within the processing time.

8. Cleaning the unit (shutting down)

A clean state is the best method of ensuring operation without problems. After you have finished spraying, clean the unit. Under no circumstances may any remaining coating material dry and harden in the unit.

The cleaning agent used for cleaning (only with an ignition point above 21 °C) must be suitable for the coating material used.

- **Secure the spray gun,** refer to the operating manual of the spray gun.

Clean and remove tip.

For a standard tip, refer to Page 45, Section 13.2.

If a non-standard tip is installed, proceed according to the relevant operating manual.

1. Remove suction hose from the coating material.
2. Close the relief valve, valve position SPRAY (spray).
3. Switch the unit ON.
4. Pull the trigger of the spray gun in order to pump the remaining coating material from the suction hose, high-pressure hose and the spray gun into an open container.

Attention

The container must be earthed in case of coating materials which contain solvents.

Danger

Caution! Do not pump or spray into a container with a small opening (bung-hole)!

Refer to the safety regulations.

5. Immerse suction hose with return hose into a container with a suitable cleaning agent.
6. Turn the pressure regulator knob into the blue zone - pulsating pressure for unit cleaning.
7. Open the relief valve, valve position PRIME (circulation).
8. Pump a suitable cleaning agent in the circuit for a few minutes.
9. Close the relief valve, valve position SPRAY (spray).
10. Pull the trigger of the spray gun.
11. Pump the remaining cleaning agent into an open container until the unit is empty.
12. Switch the unit OFF.

8.1 Cleaning unit from outside

Danger

First of all pull out mains plug from socket.

Danger

Danger of short circuit through panetrating water!

Never spray down the unit with high-pressure or high-pressure steam cleaners.

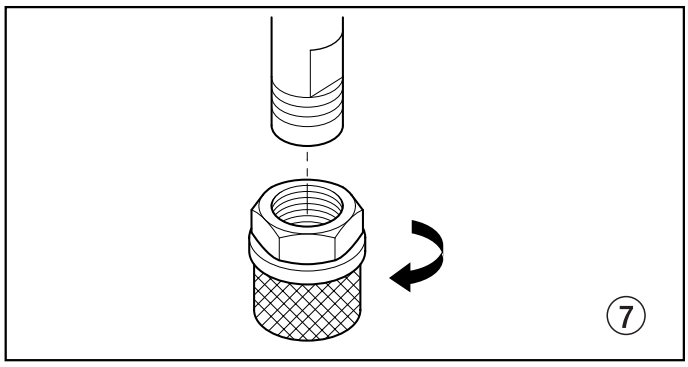
Wipe down unit externally with a cloth which has been immersed in a suitable cleaning agent.

8.2 Suction filter

A clean suction filter always guarantees maximum feed quantity, constant spraying pressure and problem-free functioning of the unit.

– Screw off the filter (Fig. 7) from suction pipe.
– Clean or replace the filter.

  Carry out cleaning with a hard brush and an appropriate cleaning agent.



8.3 Cleaning Airless spray gun

– Rinse Airless spray gun with an appropriate cleaning agent.
– Clean tip thoroughly with appropriate cleaning agent so that no coating material residue remains.
– Thoroughly clean the outside of the Airless spray gun.

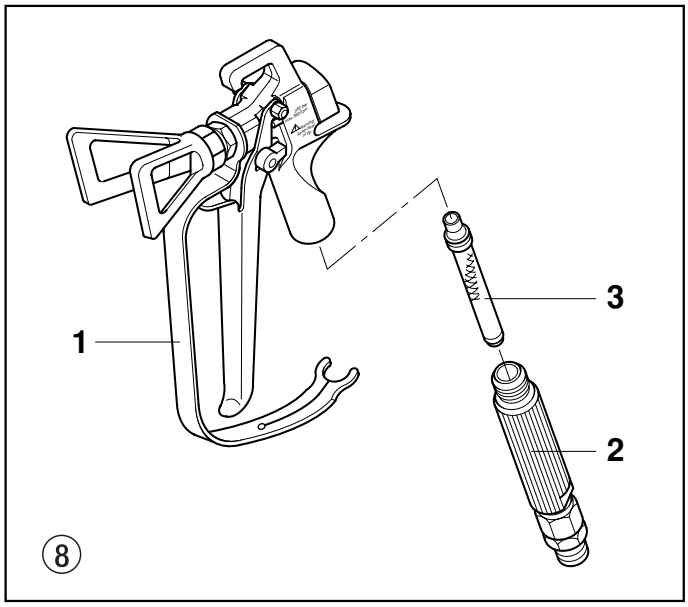
Intake filter in Airless spray gun

Dismounting (Fig. 8)

1. Pull protective guard (1) forward vigorously.
2. Screw grip (2) out of the gun housing. Remove intake filter (3).
3. Intake filter congested or defective – replace.

Mounting

1. Place intake filter (3) with the long cone into the gun housing.
2. Screw in grip (2) into the gun housing and tighten.
3. Slot in protective guard (1).



9. Remedy in case of faults

Type of malfunction	Possible cause	Measures for eliminating the malfunction
Unit does not start	Check light does not indicate operational readiness. No voltage applied.	Check voltage supply.
	The unit switches off automatically if an overload occurs. **The unit does not switch on again automatically.**	Switch the unit OFF. Press the excess-current circuit breaker after 2 – 3 minutes and switch unit ON again.
	Pressure setting too low.	Turn up pressure regulator knob.
	ON/OFF switch defective.	Replace
	Carbon brushes in motor are used up.	Replace
Unit does not suck in	Relief valve is set to SPRAY (spray).	Set relief valve to PRIME (circulation).
	Filter projects over the fluid level and sucks air.	Refill the coating material.
	Filter clogged.	Clean or replace the filter.
	Suction hose is loose, i.e. the unit is sucking in outside air.	Clean connecting points. Replace O-rings if necessary. Secure suction hose with retaining clip.
Unit sucks, but the pressure does not build up	Tip heavily worn.	Replace
	Top too large.	For selection of a smaller tip, see Tip table on Page 46.
	Pressure setting too low.	Turn pressure regulator knob to a higher number.
	Filter clogged.	Clean or replace the filter.
	Coating material flows through the return hose when the relief valve is in the SPRAY (spray) position.	Remove and clean or replace relief valve.
	Packings sticky or worn.	Remove and clean or replace packings.
	Valve balls worn.	Remove and replace valve balls.
	Valve seats worn.	Remove and replace valve seats.

Type of malfunction	Possible cause	Measures for eliminating the malfunction
Coating material exits at the top of the paint section	Upper packing is worn.	Remove and replace packing.
	Piston is worn.	Remove and replace piston.
Increased pulsation at the spray gun	Incorrect high-pressure hose type.	Only use WAGNER original-high-pressure hoses in order to ensure functionality, safety and durability.
	Tip worn or too large.	Replace tip.
	Pressure too high.	Turn pressure regulator knob to a lower number.
Poor spray pattern	Tip is too large for the coating material which is to be sprayed.	Replace tip, see Tip table on Page 46.
	Pressure setting incorrect.	Turn pressure regulator knob until a satisfactory spraying pattern is achieved.
	Volume too low.	Clean or replace all filters.
	Coating material viscosity too high.	Thin out according to the manufacturer's instructions.
Unit loses power	Pressure setting too low.	Turn pressure regulator knob to a higher number.

10. Servicing

10.1 General servicing

Servicing of the unit should be carried out once annually by the WAGNER service.

1. Check high-pressure hoses, device connecting line and plug for damage.
2. Check the inlet valve, outlet valve and filter for wear.

10.2 High-pressure hose

Inspect the high-pressure hose visually for any notches or bulges, in particular at the transition in the fittings. It must be possible to turn the union nuts freely.

11. Repairs at the unit

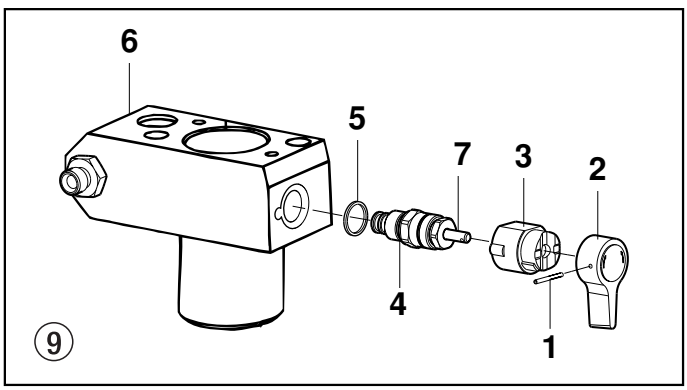
Danger

Switch the unit OFF.

Before all repair work: Unplug the power plug from the outlet.

11.1 Relief valve

1. Use a drift punch of 2 mm to remove the grooved pin (Fig. 9, Item 1) from the relief valve grip (2).
2. Pull of the relief valve grip (2) and drive ring (3).
3. Screw off the valve housing (4) completely using the adjusting spanner.
4. Ensure that the seal (5) is seated correctly, then screw the new valve housing (4) completely into the paint section housing (6). Tighten using the adjusting spanner.
5. Align the drive ring (3) to the hole in the paint section housing (6). Slide the drive ring on and lubricate with machine grease.
6. Bring the hole in the valve shaft (7) and in the relief valve grip (2) into alignment.
7. Insert the grooved pin (1) and set the relief valve grip to the position PRIME/SPRAY.



11.2 Inlet and outlet valve

1. Remove the four screws in the front cover and then the front cover.
2. Switch the unit ON and then OFF so that the connecting rod is positioned in the lower stroke position.

Danger

Danger of crushing - do not reach with the fingers or tool between the moving parts.

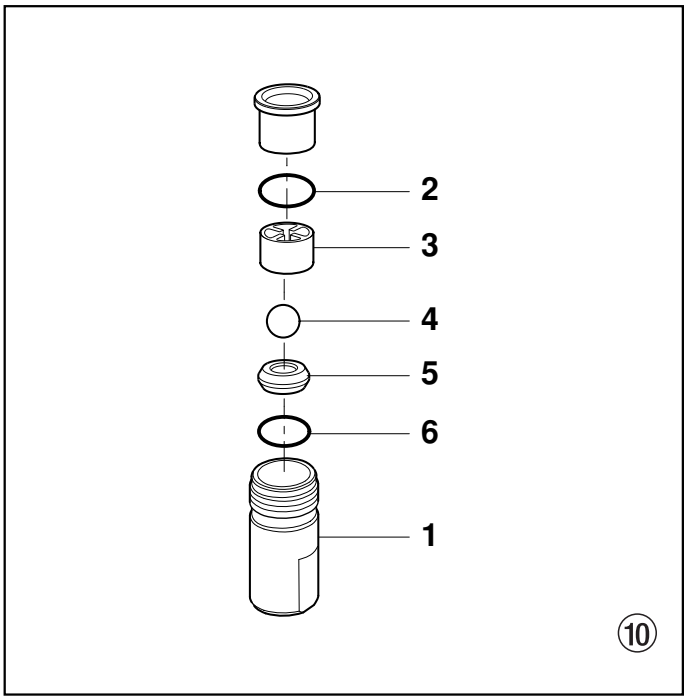
3.

Danger

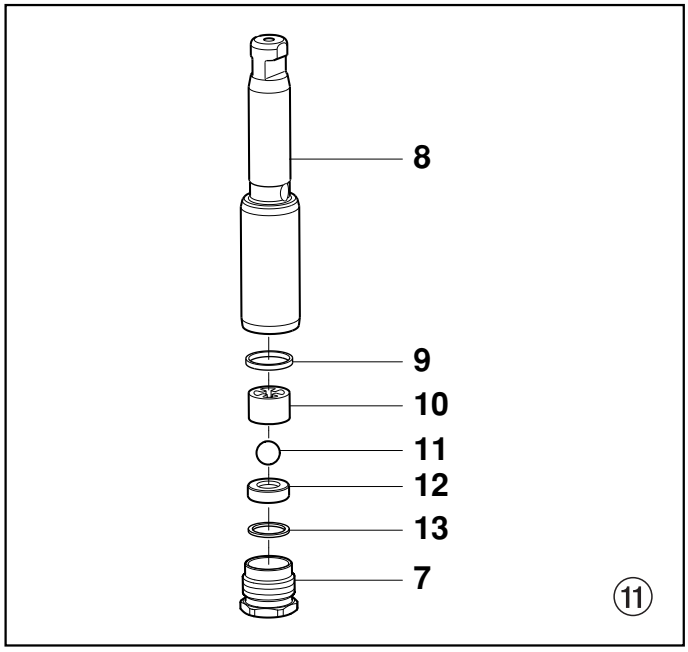
Unplug the power plug from the outlet.

4. Remove the retaining clip from the connecting bend at the suction hose and pull off the suction hose.
5. Screw off the return hose.
6. Swivel the unit 90° to the rear in order to work more easily on the material feed pump.
7. Unscrew inlet valve housing (Fig. 10, Item 1) from the paint section housing.
8. Remove the lower seal (2), lower ball guide (3), inlet valve ball (4), inlet valve seat (5) and O-ring (6).
9. Clean all the parts with the corresponding cleaning agent.

   Check the inlet valve housing (1), inlet valve seat (5) and inlet valve ball (4) for wear and replace the parts if necessary. If the worn inlet valve seat (5) is unused on one side, install it the other way round.

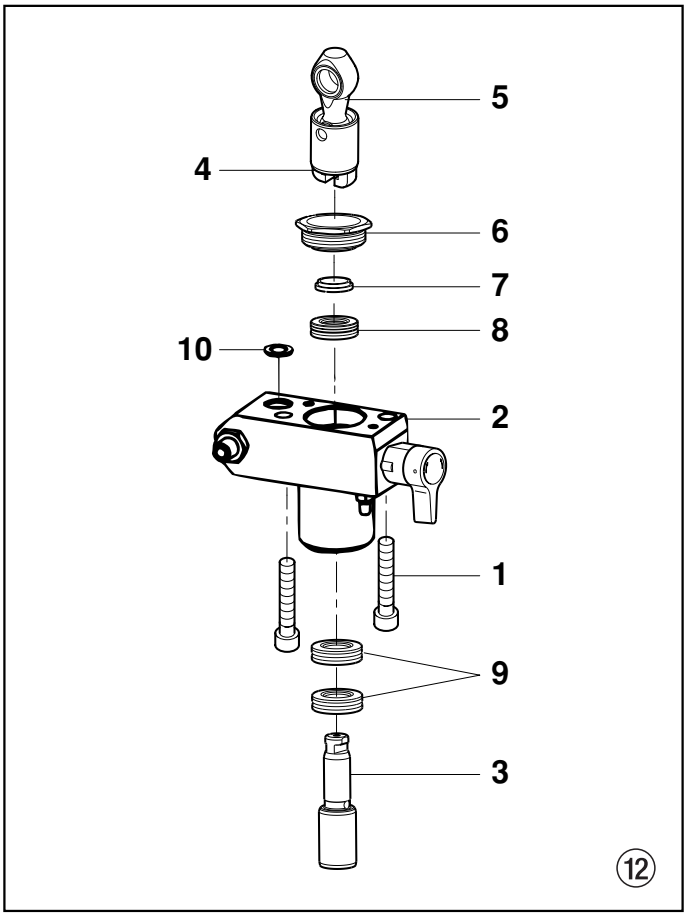


10. Unscrew outlet valve housing (Fig. 11, Item 7) from the piston (8) with adjusting wrench.
11. Remove the upper seal (9), upper ball guide (10), outlet valve ball (11), outlet valve seat (12) and O-ring (13).
12. Clean all the parts with the corresponding cleaning agent. Check outlet valve housing (7), outlet valve seat (12), outlet valve ball (11) and upper ball guide (10) for wear and replace parts if necessary. If the worn outlet valve seat (12) is unused on one side, install it the other way round.
13. Carry out installation in the reverse order. Lubricate O-ring (Fig. 10, Item 6) with machine grease and ensure proper seating in the inlet valve housing (Fig. 10, Item 1).

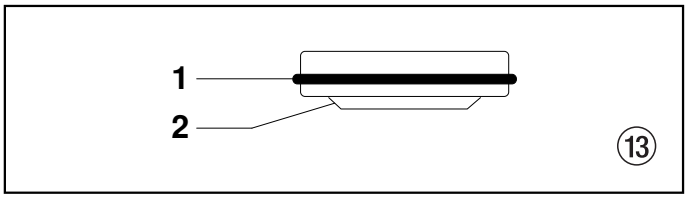


11.3 Packings

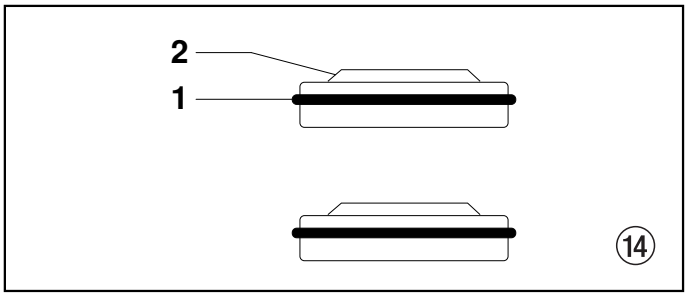
1. Remove inlet valve housing in accordance with the steps in Chapter 11.2, Page 38.
2. It is not necessary to remove the outlet valve.
3. Unscrew both cylinder head screws (Fig. 12, Item 1) from the paint section housing (2) with a 3/8 inch hexagon socket head wrench.
4. Pull paint section housing (2) approx 15 mm off of gear unit housing.
5. Pull paint section housing (2) toward the front with piston (3) until the piston is free from the T-slot (4) of the connecting rod (5).
6. Push piston (3) downward out of the paint section housing (2).
7. Unscrew guide nut (6) from the paint section housing (2) and remove piston guide (7).
8. Remove upper packing (8) and lower packings (9) from the paint section housing (2).



9. Clean paint section housing (2).
10. Lubricate upper packing (8) and lower packings (9) with machine grease.
11. Insert upper packing (Fig. 13) with O-ring (1) and protruding lip (2) downward.



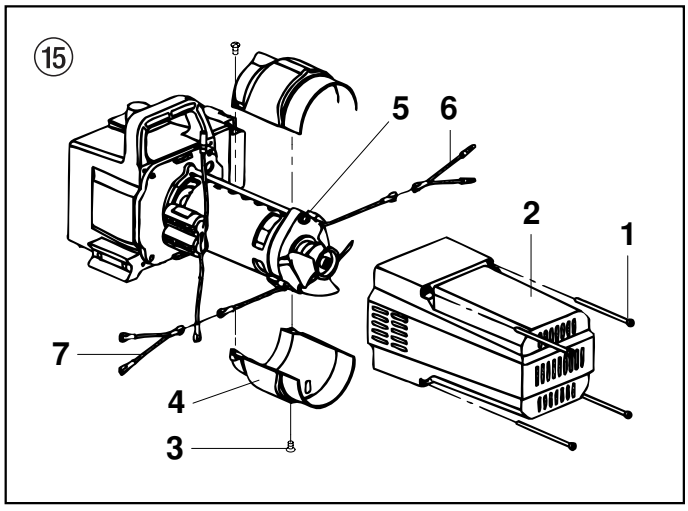
12. Insert lower packings (Fig. 14) with O-ring (1) and protruding lip (2) upward.



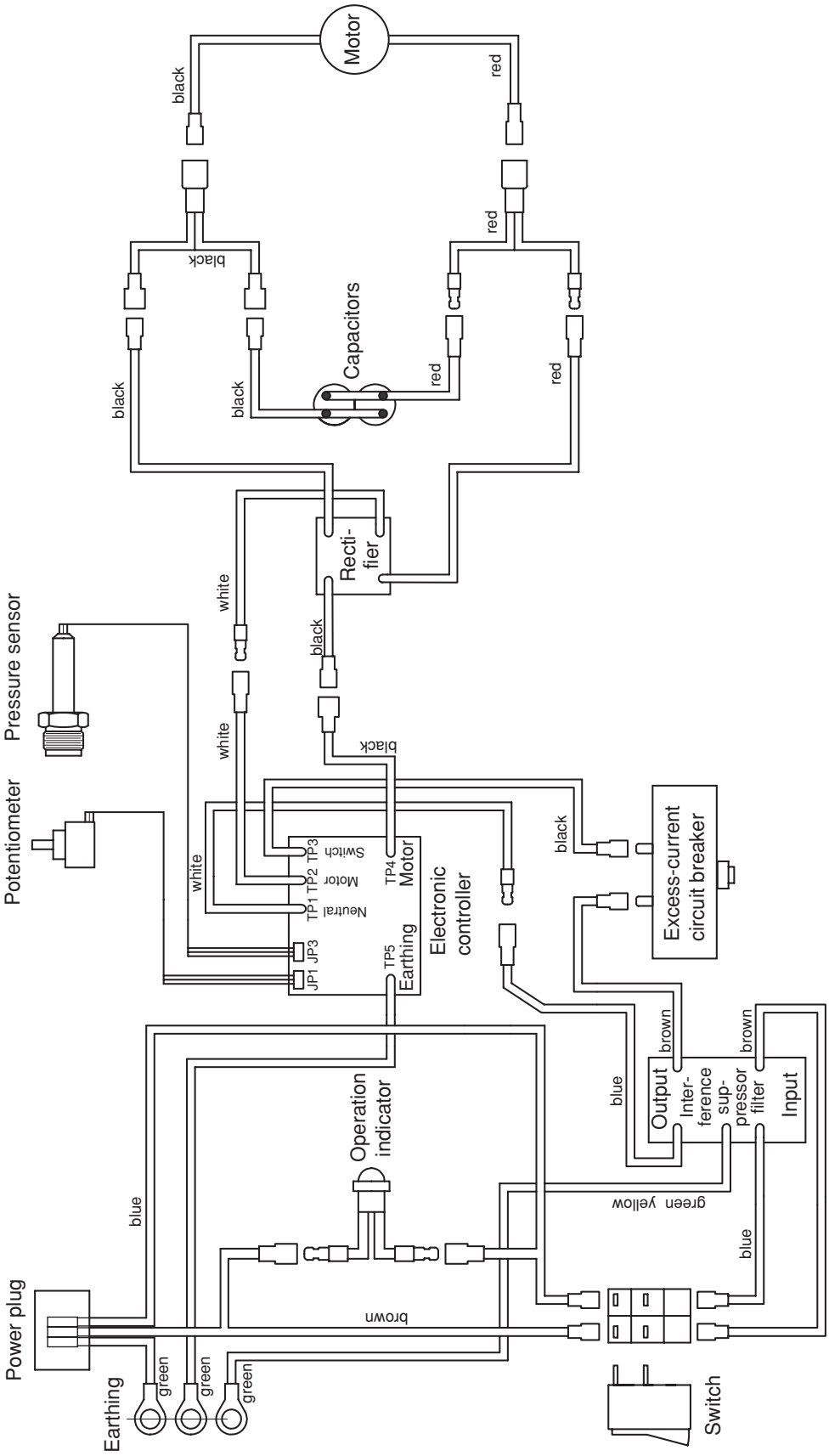
13. Insert piston guide (Fig. 12, Item 7) into the guide nut (6). Screw guide nut (6) into the paint section housing (2) and tighten by hand.
14. Push installation tool (in scope of delivery of replacement packings) for the piston (3) from above onto the piston.
15. Lubricate installation tool and piston (3) with machine grease.
16. Guide piston (3) through the lower packings (9) into the paint section housing (2) from below. Using a rubber mallet, lightly tap the piston (3) from below until it can be seen above the paint section housing.
17. Remove installation tool from piston (3).
18. Carefully tighten guide nut (6) with adjusting wrench.
19. Insert upper end of the piston (3) into the T-slot (4) of the connecting rod (5).
20. Attach paint section housing (2) to the gear unit housing. Ensure that the pressure sensor does not damage the pressure sensor seal (10).
21 Screw paint section housing (2) tightly to gear unit housing.
22. Lubricate O-ring (Fig. 10, Item 6) between paint section housing (2) and inlet valve housing with machine grease. Screw inlet valve housing to the paint section housing.
23. Push connection bend of suction hose into the inlet valve housing (Fig. 10, Item 1) and secure with retaining clip. Screw on return hose and clamp to suction hose.
24. Install front cover.

11.4 Carbon brushes in motor

1. Remove the four screws (Fig. 15, Item 1) at the motor cover (2). Remove motor cover.
2. Remove the two screws (3) at the shells (4). Remove shells.
3. Lift up both covers (5) with a small screwdriver.
4. Pull red wire (6) and black wire (7) out of the respective carbon brush.
5. Insert new carbon brush and snap cover (5) into place.
6. Insert red wire (6) and black wire (7) onto the respective carbon brush.
7. Screw down both shells (4).
8. Push motor cover (2) over the motor and fasten with the four screws (1).



11.5 ProSpray 21 connection diagram



12. Accessories and spare parts

12.1 Accessories for ProSpray 21

(accessories illustration, see Page 96)

Item	Order No.	Description
1	0149 040	Spray gun G 08 (aluminium model)
	0335 002	Spray gun G 12 (aluminium model)
	0257 001	Spray gun AG-09 S (stainless steel model)
2	0096 004	Pole gun 30 cm
	0096 019	Pole gun 100 cm
	0096 005	Pole gun 150 cm
	0096 006	Pule gun 270 cm
3	0345 010	In-line roller IR-100
4	9984 510	High-pressure hose DN 4 mm, 7.5 m with stainless steel nipple
	9984 507	High-pressure hose DN 6 mm, 15 m for dispersion
	9984 562	High-pressure hose DN 6 mm, 30 m for dispersion
5	0034 030	Double socket for coupling high-pressure hoses
6	0034 950	Metex-Reuse Reuse for pre-filtering of coating material in vessel. Place suction pipe in the reuse.
	0034 952	Sieve package (5 pcs) for paint
	0034 951	Sieve package (5 pcs) for dispersion

12.2 Spare parts list for gear unit housing

(spare parts diagram, see Page 97)

Item	Order No.	Description
1	0508 571	Screw
2	0508 570	Front cover
3	————	Indicating light
4	9850 936	ON/OFF switch (230 V AC, 50 Hz)
5	0508 572	Crankshaft
6	0508 573	Thrust ring
7	0507 938	Gearwheel, Stage 2
8	0508 200	Gear unit housing
9	0508 208	Connecting rod
10	0507 748	Sealing cap
14	0507 749	Nut
15	0507 740	Pressure regulator knob
16	0508 575	Disc for potentiometer
18	0507 973	Potentiometer
19	0508 655	Excess-current circuit breaker
20	0508 581	Screw
23	0508 643	Capacitor-rectifier set (230 V AC, 50 Hz) with item 24
24	9802 244	Screw
25	0508 656	Electronic pressure adjuster (with item 28, 29, 30)
28	0508 621	Cover, LED
29	0508 657	Screw
30	0507 751	Sealing cap
31	0508 658	Interference suppressor module
33	0508 654	Pressure sensor
34	9850 644	Cable threaded joint
35	9800 340	Screw
36	0261 352	Unit connecting line H07RN-F3 G 1.5 – 6 m

12.3 Spare parts list for color section

(spare parts diagram, see Page 98)

Item	Order No.	Description
1	0034 041	Transition socket M 16 x 1.5
2	0340 256	Manometer combination
3	3505 045	Double socket
4	0508 667	Paint section housing
6	0508 666*	Upper packing
7	0508 665*	Piston guide
8	0508 664	Guide nut
10	0508 740	Seal
11	0508 615	Sealing stopper
18	0508 212	Relief valve
19	0507 745	Seal
20	0508 683	Drive ring
21	0508 744	Relief valve grip
22	0508 745	Grooved pin
23	0508 684	Double nipple
27	0508 680	Inlet valve housing
28	3500 203*	O-ring
29	0508 679	Inlet valve seat
30	0508 678*	Inlet valve ball
31	0508 677	Lower ball guide
32	0508 739*	Lower seal
33	0508 676	Bushing
34	0508 211	Piston (Item 35 -> 41)
35	0508 675	Outlet valve housing
36	0508 674*	O-ring
37	0508 673	Outlet valve seat
38	0508 672*	Outlet valve ball
39	0508 671	Upper ball guide
40	0508 670*	Upper seal
41	0508 669	Piston
42	0508 668*	Lower packing (2)
43	0508 553	Cylinder head screw (2)
	0508 214*	Service set packings with machine grease and installation tool
	0508 619	118 ml separating oil (prevents increased wear and tear to the packings)
	0508 620	118 ml cleaner (for the color section interior)
	9984 507	High-pressure hose DN 6 mm, 15 m

12.4 Spare parts list for motor

(spare parts diagram, see Page 99)

Item	Order No.	Description
1	0508 643	Capacitor-rectifier set (230 V AC, 50 Hz)
2	0508 559	Cylinder head screw (4)
3	0508 644	Stranded wires (black)
4	0508 645	Carbon brush set
5	0508 646	Shell
6	9802 891	Screw (2)
7	0508 562	Seal
8	0508 648	Ventilator
9	0508 649	Screw
13	0508 563	Screw (4)
14	0508 564	Rubber socket
15	0508 651	Motor cover
16	0508 650	Stranded wires (red)
17	0508 207	Motor (230 V AC, 50 Hz)

12.5 Spare parts list of frame

(spare parts diagram, see Page 100)

Item	Order No.	Description
1	0508 555	Hexagonal bolt
2	0508 381	Cleaning agent container
3	0507 955	Screw
4	0508 661	Right guard
5	0508 586	Sealing stopper
6	0508 659	Left guard
7	0508 377	Power cable receiver
8	0508 660	Screw

12.6 Spare parts list for suction system

(spare parts diagram, see Page 100)

Item	Order No.	Description
1	0508 605	Return hose
2	9871 105	O-ring (2)
3	9822 526	Retaining clip
4	0508 608	Suction hose
5	0507 937	Clamp
6	0508 738	Filter

13. Appendix

13.1 Selection of tip

To achieve faultless and rational working, the selection of the tip is of the greatest importance.
In many cases the correct tip can only be determined by means of a spraying test.

Some rules for this:

The spray jet must be even.
If streaks appear in the spray jet the spraying pressure is either too low or the viscosity of the coating material to high.

Remedy: Increase pressure or dilute coating material. Each pump conveys a certain quantity in proportion to the size of the tip:

The following principle is valid: large tip = low pressure
small tip = high pressure

There is a large range of tips with various spraying angles.

13.2 Servicing and cleaning of Airless hard-metal tips

Standard tips
If a different tip type has been fitted, then clean it according to manufacturer's instructions.

The tip has a bore processed with the greatest precision. Careful handling is necessary to achieve long durability.
Do not forget the fact that the hard-metal insert is brittle! Never throw the tip or handle with sharp metal objects.

The following points must be observed to keep the tip clean and ready for use:

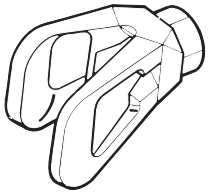
1. Open the relief valve, valve position PRIME (↻ circulation).
2. Switch off unit.
3. Dismount the tip from the spray gun.
4. Place tip in an appropriate cleaning agent until all coating material residue is dissolved.
5. If there is pressure air, blow out tip.
6. Remove any residue by means of a sharp wooden rod (toothpick).
7. Check the tip with the help of a magnifying glass and, if necessary, repeat points 4 to 6.

13.3 Spray gun accessories

Flat jet adjusting tip
up to 250 bar (25 MPa)

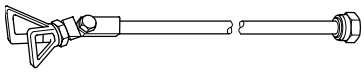
Tip marking	Bore mm	Spray width at about 30 cm removal of spray object Pressure 100 bar (10 MPa)	Use	Flat jet adjusting tip Order no.
15	0.13 - 0.46	5 - 35 cm	Paints	**0999 057**
20	0.18 - 0.48	5 - 50 cm	Paints, fillers	**0999 053**
28	0.28 - 0.66	8 - 55 cm	Paints, dispersions	**0999 054**
41	0.43 - 0.88	10 - 60 cm	Rust protection paints - dispersions	**0999 055**
49	0.53 - 1.37	10 - 40 cm	Large-area coats	**0999 056**

Contact protection
for the flat jet adjustment tip



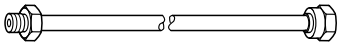
Order no. **0097 294**

Tip extension with slewable knee joint (without tip)



Length 100 cm — Order no. **0096 015**
Length 200 cm — Order no. **0096 016**
Length 300 cm — Order no. **0096 017**

Tip extension



Length 15 cm — Order no. **0999 320**
Length 30 cm — Order no. **0999 321**
Length 45 cm — Order no. **0999 322**
Length 60 cm — Order no. **0999 323**

13.4 Airless tip table

WAGNER Professional tip
up to 270 bar (27 MPa)

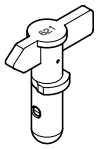
without tip
F thread (11/16 - 16 UN)
for Wagner spray guns
Order no. **1006 001**

without tip
G thread (7/8 - 14 UN)
for Graco/Titan spray guns
Order no. **1006 002**

WAGNER tip
up to 530 bar (53 MPa)

without tip
Order no. **1088 001**

Standard tips
up to 530 bar (53 MPa)



Application			Tip marking	Spray angle	Bore inch / mm	Spraying width mm [1]	Order no.	Order no.	Order no.
Natural paints **Clear paints** **Oils**	Spray gun filter "RED"		407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
			507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
			209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
			309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
			409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
			509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
			609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Synthetic-resin paints **PVC paints**			111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
			211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
			311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
			411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
			511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
			611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Paints, primers **Zinc chromate base** **Fillers**			113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
			213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
			313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
			413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
			513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
			613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
			813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Fillers **Spray plasters** **Rust protection paints**		Spray gun filter "YELLOW"	115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
			215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
			315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
			415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
			515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
			615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
			715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
			815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Spray plasters **Rust protection paints** **Red lead** **Latex paints**			217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Spray gun filter "WHITE"		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Mica paints **Zinc dust paints** **Dispersions**			221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
			421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
			521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
			621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
			821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Rust protection paints			223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
			423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
			523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
			623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
			723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
			823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersions **Binder, glue** **and filler paints**			225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		Spray gun filter "GREEN"	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
			635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
			839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Large-area coatings			243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
			543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
			552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Spray width at about 30 cm to the object and 100 bar (10 MPa) pressure with synthetic-resin paint 20 DIN seconds.

MANUFACTURING AND SALES COMPANIES

Germany

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal Str. 18
88677 Markdorf
Germany

Phone 07544 / 5050
Fax 07544 / 505-200

Switzerland

J. Wagner AG
Industriestr. 22
9450 Altstätten
Switzerland

Phone 071 / 7 57 22 11
Fax 071 / 7 57 22 22

Japan

Wagner Spraytech
Japan / Ltd.
2-35, Shinden-Nishimachi
Osaka / Japan

Phone 720 / 743561
Fax 720 / 743426

USA

Wagner Spraytech Corp.
P.O. Box 9362
Minneapolis / Minn. 55440
USA

Phone 612 - 553 / 7000
Fax 612 - 553 / 7288

SALES AND SERVICE COMPANIES

A
J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Austria
Phone 0043/1/2707781-0
Fax 0043/1/2788430

AUS
Wagner Spraytech
Australia Pty. Ltd.
POB 286
Mordialloc, 3195
Australia
Phone 03/5872000
Fax 03/5809120

B
Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Meise-Wolvertem
Belgium
Phone 02/2694675
Fax 02/2697845

DK
Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Denmark
Phone 43632811
Fax 43430528

E
Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spain
Phone 93/6800028
Fax 93/6800555

F
J. Wagner France S.A.R.L
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
France
Phone 01/60114050
Fax 01/69817257

GB
Wagner Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
Banbury, Oxon OX 16 8TY
Great Britain
Phone 0 12 95 / 265 353
Fax 0 12 95 / 269 861

HK
J. Wagner GmbH (HK)
Room 1801 – 02
Tai Sang Comm. Bldg.
24 – 34 Hennessy Road
Wanchai
Hong Kong
Phone 852 / 865 1802
Fax 852 / 529 1753

I
Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italy
Phone 039 / 6010474
Fax 039 / 6010601

NL
Wagner Spraytech
(Nederland) BV
Postbus 1656
3600 BR Maarssen
Netherlands
Phone 030 / 2414155
Fax 030 / 2411787

NZ
Wagner Spraytech (NZ) Ltd.
P.O. Box 12629
Penrose, Auckland
New Zealand
Phone 09/641169
Fax 09/642790

S
Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Sweden
Phone 042/150020
Fax 042/150035

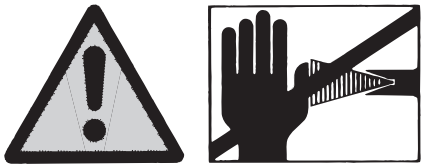
A list of international WAGNER distributors is available on request

02 / 03

F

Attention!

Danger de blessure par injection de produit! Les groupes „Airless“ produisent des pressions de projection extrêmement élevées.



Danger

Ne jamais exposer les doigts, les mains ou d'autres parties du corps au jet!
Ne jamais diriger le pistolet vers soi, vers d’autres personnes ou vers des animaux.
Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

Ne traitez pas une blessure par injection comme simple coupure. En cas de blessure de la peau par l’injection de peintures ou de solvants, consultez sans retard un médecin. Renseignez le médecin sur la nature de la peinture ou du solvant utilisés.

Avant toute mise en service, respecter les points suivants conformément aux instructions de service:

1. **Ne jamais utiliser un équipement défectueux**
2. **Verrouiller le pistolet Wagner par le levier de sécurité à la gâchette**
3. **Assurer la mise à la terre correcte. La prise de réseau doit être équipée d’un contact de protection (terre).**
4. **Vérifier et respecter les pressions admissibles pour le flexible et le pistolet**
5. **Contrôler l'étanchéité de tous les raccords**

Respecter sans faute les instructions relatives au nettoyage et à l'entretien réguliers du matériel.
Avant toute intervention sur le matériel et pendant chaque interruption de travail, observer les règles suivantes:

1. **Evacuer la pression du pistolet et du flexible**
2. **Verrouiller le pistolet Wagner par le levier de sécurité à la gâchette**
3. **Arrêter le groupe**

Ne négligez pas la sécurité

Contenu

		Page
1.	**Prescriptions de sécurité pour la projection Airless**	50
2.	**Généralités d'utilisation**	52
2.1	Domaine d'utilisation	52
2.2	Produits de revêtement	52
3.	**Description du matériel**	52
3.1	Le procédé Airless	52
3.2	Fonctionnement du matériel	52
3.3	Légende de l'illustration ProSpray 21	53
3.4	Illustration ProSpray 21	53
3.5	Caractéristiques techniques	54
3.6	Transport par véhicule	54
4.	**Mise en service**	54
4.1	Flexible à haute pression, pistolet de projection et huile de balayage	54/55
4.2	Affichage lumineux du réglage électronique de la pression	55
4.3	Bouton de réglage de la pression – positions de réglage	56
4.4	Branchement au réseau	56
4.5	Première mise en service nettoyage du produit de conservation	56
4.6	Mise en service du matériel avec le produit de revêtement	57
5.	**Technique de projection**	57
6.	**Manipulation du flexible à haute pression**	57
6.1	Flexible à haute pression	57
7.	**Interruptions de travail**	57
8.	**Nettoyage du groupe (mise hors service)**	58
8.1	Nettoyage extérieur du groupe	58
8.2	Filtre d'aspiration	58
8.3	Nettoyage du pistolet Airless	59
9.	**Dépannage**	60

		Page
10.	**Entretien**	62
10.1	Entretien général	62
10.2	Flexible à haute pression	62
11.	**Réparations du matériel**	62
11.1	Vanne de décharge	62
11.2	Clapet d'admission et de refoulement	62/63
11.3	Garnitures	63/64
11.4	Balais charbon du moteur	64
11.5	Schéma électrique ProSpray 21	65
12.	**Accessoires et pièces de rechange**	66
12.1	Accessoires pour ProSpray 21	66
	Illustration des accessoires pour ProSpray 21	96
12.2	Liste des pièces de rechange carter d'engrenages	66
	Illustration des pièces de rechange carter d'engrenages	97
12.3	Liste des pièces de rechange pompe à peinture	67
	Illustration des pièces de rechange pompe à peinture	98
12.4	Liste des pièces de rechange moteur	68
	Illustration des pièces de rechange moteur	99
12.5	Liste des pièces de rechange support	68
	Illustration des pièces de rechange support	100
12.6	Liste des pièces de rechange système d'aspiration	68
	Illustration des pièces de rechange système d'aspiration	100
13.	**Annexe**	69
13.1	**Choix des buses**	69
13.2	Entretien et nettoyage de buses Airless en carbure	69
13.3	Accessoires de pistolets	69
13.4	**Tableau des buses Airless**	70
Réseau de service Wagner		71
Note importante sur la responsabilité de produit		102
Bulletin de garantie		102
CE Déclaration de conformité		103

1. Prescriptions de sécurité pour la projection Airless

Il y a lieu de tenir compte des prescriptions de sécurité en vigueur sur le plan local.

Pour une utilisation sûre des dispositifs de projection à haute pression, observer en particulier les points suivants:

● Point éclair

Danger

Seuls les produits avec un point éclair égal ou supérieur à 21°C doivent être mis en œuvre, et ceci sans échauffement supplémentaire.

Le point éclair désigne la température à laquelle le produit commence à dégager des vapeurs. Ces vapeurs avec l'air se trouvant au-dessus suffisent pour former un mélange inflammable.

● Protection antidéflagrante

Danger

L'utilisation du matériel dans les locaux tombant sous les dispositions de la protection antidéflagrante est prohibée.

● Danger d'explosion et de feu pendant la projection par sources d'inflammation

Danger

Ne jamais travailler en présence d'une source d'inflammation telle que feu ouvert, cigarettes, cigares, pipes allumées, étincelles, fils incandescents, surfaces chaudes, etc...

● Danger de blessure par le jet de protection

Danger

Attention, danger de blessure par injection!

Ne jamais diriger le pistolet vers soi, vers d'autres personnes ou vers des animaux!

Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

Le jet de projection ne doit pas entrer en contact avec une partie du corps.

Les pressions très élevées occasionnées par l'emploi des pistolets Airless peuvent causer des blessures très graves.

Ne traitez pas une blessure par injection comme simple coupure. En cas de blessure de la peau par l'injection de peintures ou de solvants, consultez sans retard un médecin. Renseignez le médecin sur la nature de la peinture ou du solvant utilisés.

● Verrouiller le pistolet pour éviter toute action imprévue.

Lors du montage ou démontage de la buse et pendant les interruptions de travail, verrouiller toujours le pistolet.

● Force de recul du pistolet

Danger

Une pression de projection élevée occasionne une force de recul de 15 N lorsque la gâchette est tirée.

Si vous n'est pas préparé, votre main peut être repoussée ou la perte de l'équilibre peut causer des blessures.

● Protection respiratoire contre les vapeurs de solvant

Pendant le travail de protection porter un masque respiratoire. Mettre un masque respiratoire à la disposition de l'utilisateur.

● Eviter des maladies professionnelles.

Pour protéger la peau il est nécessaire de porter des vêtements de protection, des gants et d'utiliser éventuellement une crème de protection de la peau.

Observer les prescriptions des fabricants au sujet des produits de peinture, de nettoyage et des solvants pendant la préparation, la mise en œuvre et le nettoyage du matériel.

● Pression maximale

La pression de service maximale admissible pour le pistolet et ses accessoires ainsi que pour le flexible ne doit pas être inférieure à la pression de service maximale de 230 bar (23 MPa) indiquée sur le matériel.

● Flexible à haute pression (note de sécurité)

La charge électrostatique du pistolet et du flexible est évacuée par ce dernier. Pour cette raison, la résistance électrique entre les raccords du flexible doit être égale ou inférieure à 1 mégaohm.

Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée utile utiliser exclusivement des flexibles à haute pression originaux de WAGNER.

● Charge électrostatique (production d'étincelles ou de flammes)

Danger

En raison des vitesses d'écoulement du produit pendant le travail, le matériel peut être soumis à une charge électrostatique. En se déchargeant, cette charge électrostatique peut provoquer étincelles ou flammes. Pour cette raison, le matériel doit toujours être mis à la terre par son équipement électrique. La prise de réseau doit être équipée d'un contact de protection (terre).

● Utilisation du matériel sur chantier

Branchement au réseau seulement par un point d'alimentation spécial, par exemple par un disjoncteur à courant de défaut de INF< 30 mA.

● Mise en place du matériel

Travaux à l'intérieur

Danger

Il faut éviter la formation de vapeurs de solvant aux environs du matérial.

Positionner le matériel du côté opposé à l'objet à peindre.

Respecter une distance minimale de 5 m entre le matériel et le pistolet.

Travaux à l'extérieur

Danger

Eviter que les vapeurs de solvant sont dirigées en direction du matériel.

Tenir compte de la direction du vent.

Installer le matériel de façon à ce que les vapeurs de solvant ne sont pas dirigées en direction du matériel et s'y déposent.

Respecter une distance minimale de 5 m entre le matériel et le pistolet.

● Aération pendant le travail dans un local fermé

Assurer une aération suffisante pour l'évacuation des vapeurs de solvant.

● Dispositifs d'aspiration

A prévoir par l'utilisateur en fonction des prescriptions locales.

● Mise à la terre de l'objet

L'objet à peindre doit être mis à la terre.

● Nettoyage du matériel au solvant

Attention

Lors du nettoyage du matériel avec un solvant, ne jamais projeter ou pomper dans un récipient n'ayant qu'une seule petite ouverture. Danger de formation d'un mélange gaz/air explosif. Le récipient doit être mis à la terre.

● Nettoyage du matériel

Danger

Danger de court-circuit par la pénétration d'eau!

Ne jamais nettoyer le groupe à l'aide d'un jet d'eau ou de vapeur sous pression.

● Travaux et réparations sur l'équipement électrique

Ces interventions sont réservées au personnel spécialisé. Nous déclinons toute responsabilité dans le cas d'une installation incorrecte.

● Travaux sur des composants électriques

Pendant toutes interventions, débrancher la fiche de secteur.

2. Généralités d'utilisation

2.1 Domaines d'utilisation

Tous les travaux de peinture (laque, vernis) à l'atelier et au chantier, petits travaux de vinyle avec le pistolet à projeter ou le rouleau Airless à alimentation interne.

Exemples d'objets à peindre

Portes, châssis de porte, garde-fous, meubles, revêtement en bois, clôtures, radiateurs et pièces en acier, plafonds et murs à l'intérieur.

2.2 Produits de revêtement

Produits utilisables

Veiller à la qualité Airless des produits utilisés.

Peintures aquasolubles et à base de solvant, produits à deux composants, dispersions, peintures Latex.

Mise en œuvre d'autre produits seulement avec l'accord de WAGNER.

Filtrage

Malgré l'utilisation d'un filtre d'aspiration, et d'un tamis dans la crosse du pistolet, le tamisage préalable du produit est généralement recommandé.

Bien remuer le produit, avant l'utilisation.

Attention: *Si le produit est remué avec un agitateur mécanique, éviter la formation de bulles d'air dans le produit qui pourraient entraîner des arrêts de fonctionnement.*

Viscosité

Le matériel permet la mise en œuvre de produits de haute viscosité jusqu'à 20.000 mPa·s.

Si les produits à haute viscosité ne sont pas aspirés, diluer conformément aux prescriptions du fournisseur.

Produits à deux composants

Respecter scrupuleusement le temps d'utilisation correspondant (vie en pot). Rincer et nettoyer le matériel à l'intérieur de ce temps avec le produit de nettoyage adéquat.

Produits à charges abrasives

Ces produits entraînent une forte usure des vannes, flexible, pistolet et buse. La durée utile de ces éléments peut ainsi être fortement réduite.

3. Description du matériel

3.1 Le procédé Airless

Le domaine principal d'utilisation est l'application de couches épaisses de produits visqueux sur grandes surfaces avec débit élevé.

La pompe à piston aspire le produit et le refoule sous pression vers la buse.

En passant par l'orifice de la buse avec une pression de maximum 230 bar (23 MPa) le produit est éclaté en très fines particules.

Etant donné l'absence d'air dans ce système, il est connu sous le nom „AIRLESS“ (sans air).

Ce procédé de projection comporte les avantages tels que pulvérisation très fine, peu de brouillard, surfaces lisse sans bulles. A part de ces avantages, il y a lieu de mentionner la vitesse de travail et la maniabilité.

3.2 Fonctionnement du matériel

Pour mieux comprendre le fonctionnement, voici une brève description de la conception technique:

WAGNER ProSpray est un matériel de projection par haute pression à entraînement électrique.

Un engrenage transmet la rotation sur un vilebrequin, qui de son côté imprime au piston de la pompe de produit un mouvement alternatif.

A la montée du piston, la soupape d'aspiration s'ouvre automatiquement. A la descente, le clapet de refoulement s'ouvre à son tour.

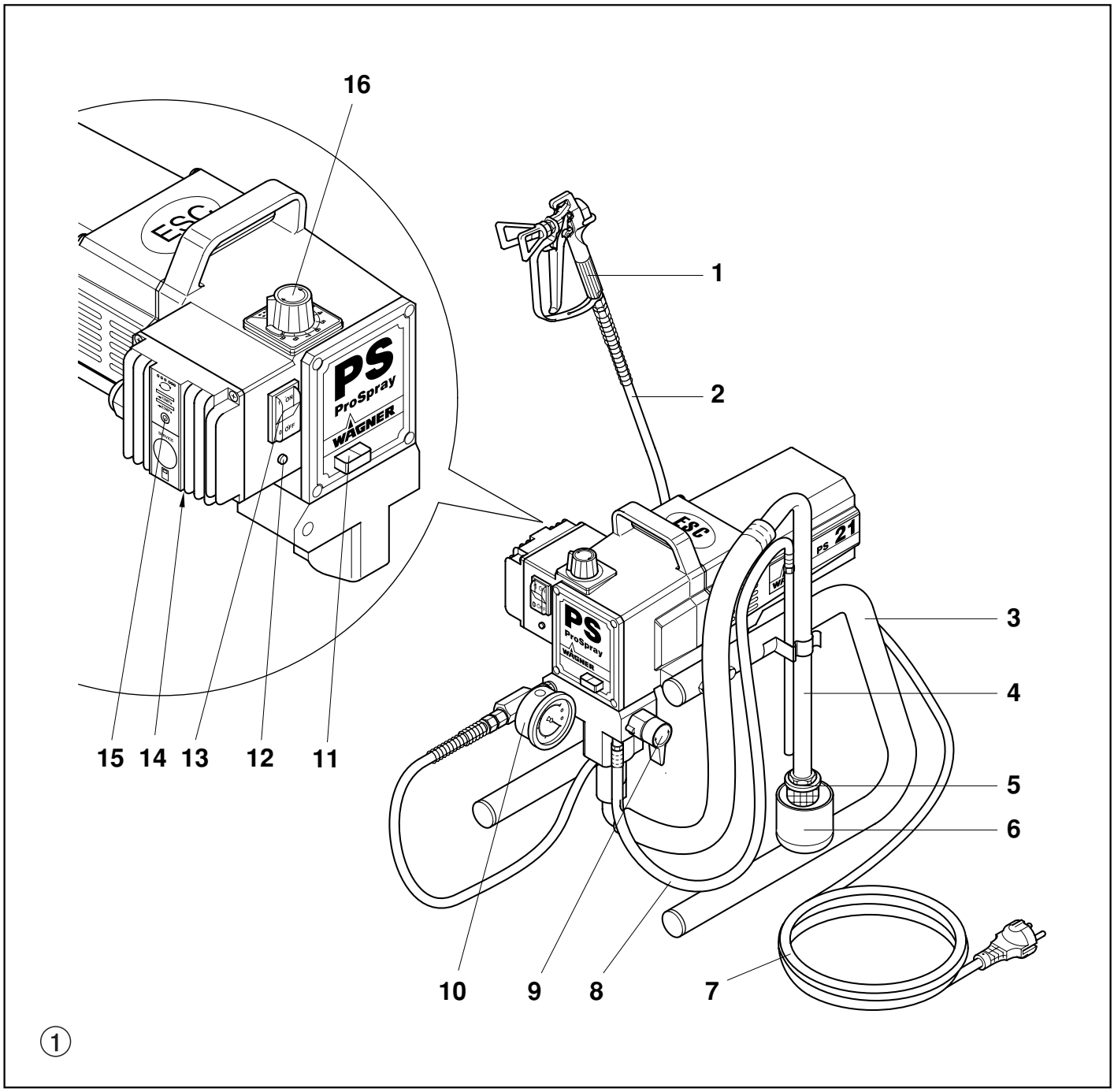
Le produit de revêtement est transporté sous une pression élevée à travers le flexible haute pression au pistolet, où il est éclaté au passage de la buse.

Le régulateur de pression règle le débit ainsi que la pression de service du produit de revêtement.

3.3 Légende de l'illustration ProSpray 21

1 Pistolet de projection
2 Flexible haute pression
3 Support
4 Tuyau d'aspiration
5 Filtre
6 Récipient de nettoyage
7 Cordon d'alimentation
8 Tuyau de retour
9 Vanne de décharge
position verticale du levier - PRIME (↻ circulation)
positon horizontale du levier - SPRAY (⌐╖ projection)
10 Manomètre
11 Orifice de remplissage pour l'huile de balayage (pour réduire l'usure des garnitures)
12 Lampe de contrôle indiquant l'état de service
13 Interrupteur ON/MARCHE - OFF/ARRET
14 Disjoncteur à maximum
15 Affichage lumineux du réglage électronique de pression
16 Bouton de réglage de la pression

3.4 Illustration ProSpray 21



①

3.5 Caractéristiques techniques: ProSpray 21

Tension:	230 Volt ~, 50 Hz
Courant maximal absorbé:	4,5 A
Fusible:	16 A retardé
Cordon d'alimentation:	3 x 1,5 mm^2 – 6 m
Puissance absorbée:	1035 Watt
Pression de service maximale:	230 bar (23 MPa)
Débit à 120 bar (12 MPa) avec de l'eau:	1,75 l/min
Orifice de buse maximal:	0,021 pouces – 0,53 mm
Température maximale du produit de revêtement:	43°C
Viscosité maximale:	20 000 mPa·s
Poids:	15,5 kg
Flexible haute pression spécial:	DN 6 mm, 15 m, raccord M 16 x 1,5
Encombrement (L x P x H):	480 x 345 x 405 mm
Niveau sonore maximal:	80 dB (A)*

* lieu de mesure: distance latéral au matériel 1 m, à 1,60 m du sol, pression de fonctionnement 120 bar (12 MPa), sol réverbérant.

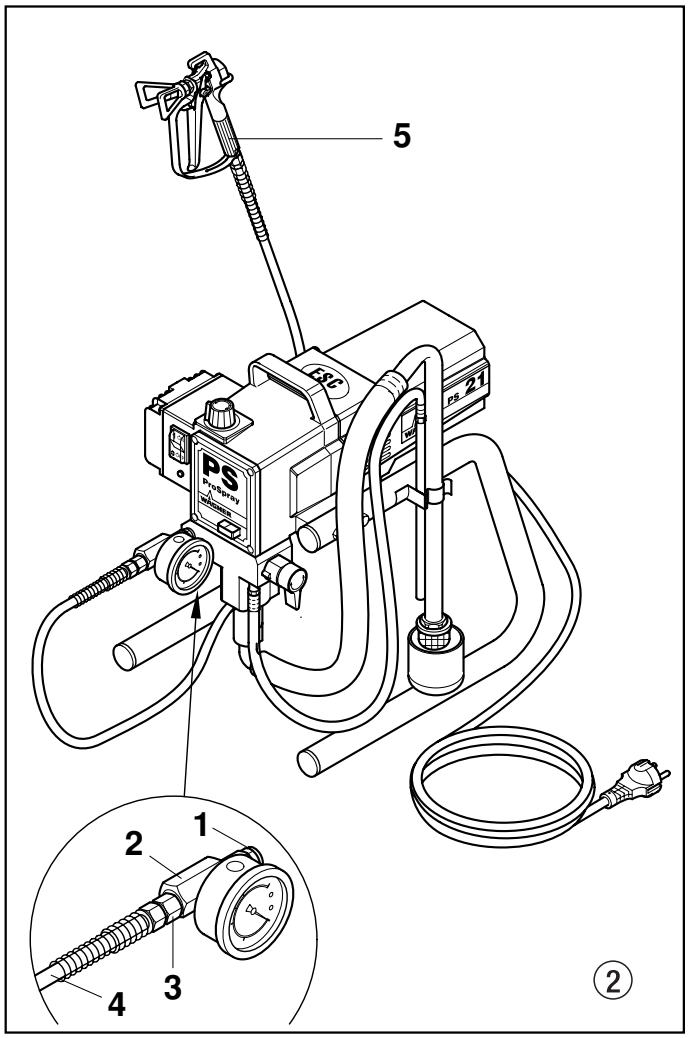
3.6 Transport par véhicule

Assurer le matériel par des moyens de fixation appropriés.

4. Mise en service

4.1 Flexible à haute pression, pistolet de projection et huile de balayage.

1. Visser le manomètre complet (2) sur la sortie de produit (fig. 2, pos. 1).
2. Visser le raccord double (3) sur le manomètre.
3. Visser le flexible haute pression (4) sur le manomètre.
4. Visser le pistolet (5) avec sa buse sur le flexible.
5. Bien serrer les écrous de fixation du flexible pour éviter des fuites de produit.



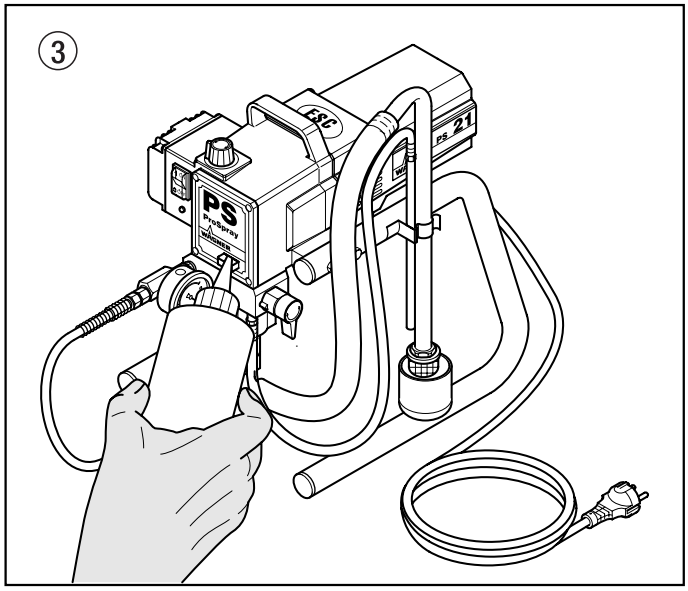
6. Attention

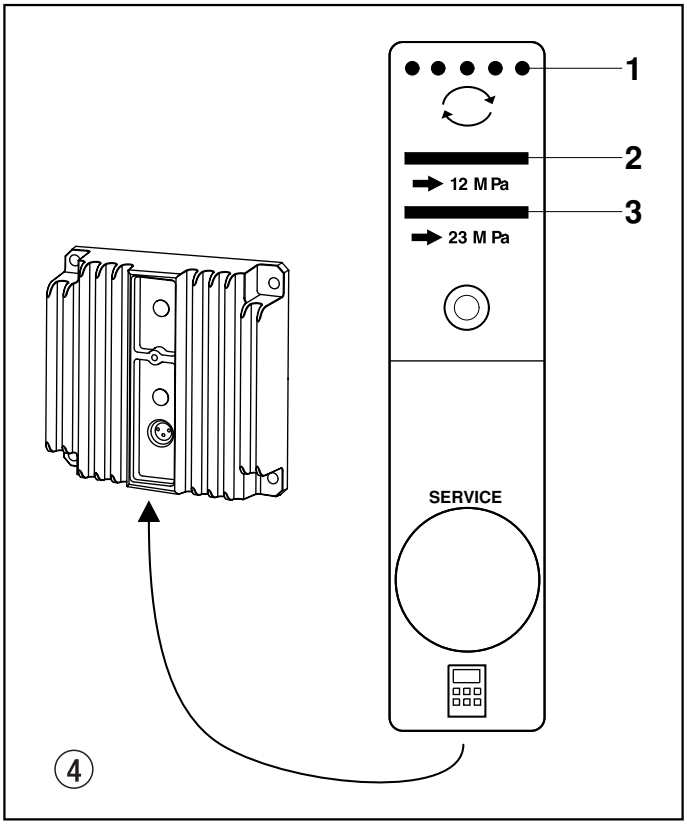
l'huile de balayage sert à réduire l'usure des garnitures.

7. Remplir l'huile de balayage (fig. 3) dans le compartiment sur le côté frontal du matériel. Eviter le trop-plein qui pourrait s'écouler dans le réservoir du produit de revêtement.

4.2 Affichage lumineux du réglage électronique de la pression

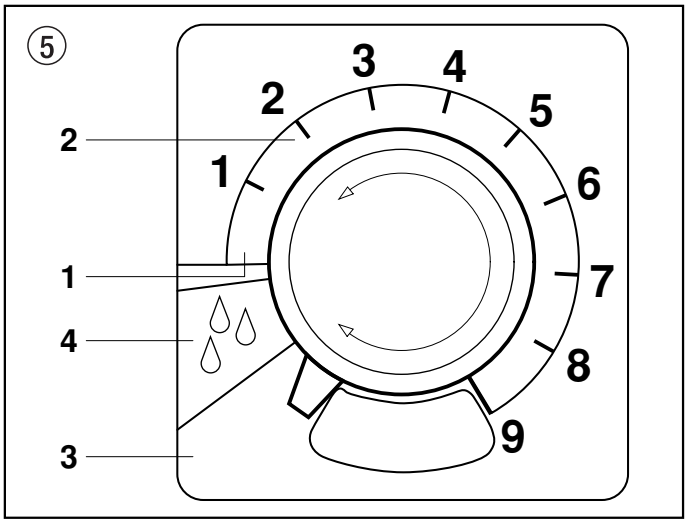
1. Clignotant jaune - pas de pression
2. Jaune jusqu'à 120 bar (12 MPa)
3. Vert de 120 bar (12 MPa) jusqu'à 230 bar (23 MPa)





4.3 Bouton de réglage de la pression - positions de réglage (fig. 5)

1. Réglage minimal de la pression
2. De la pression minimale jusqu'à 230 bar (23 MPa)
3. Zone noire - pas de pression
4. Zone bleue - pression pulsative pour le nettoyage



4.4 Branchement au réseau

Attention

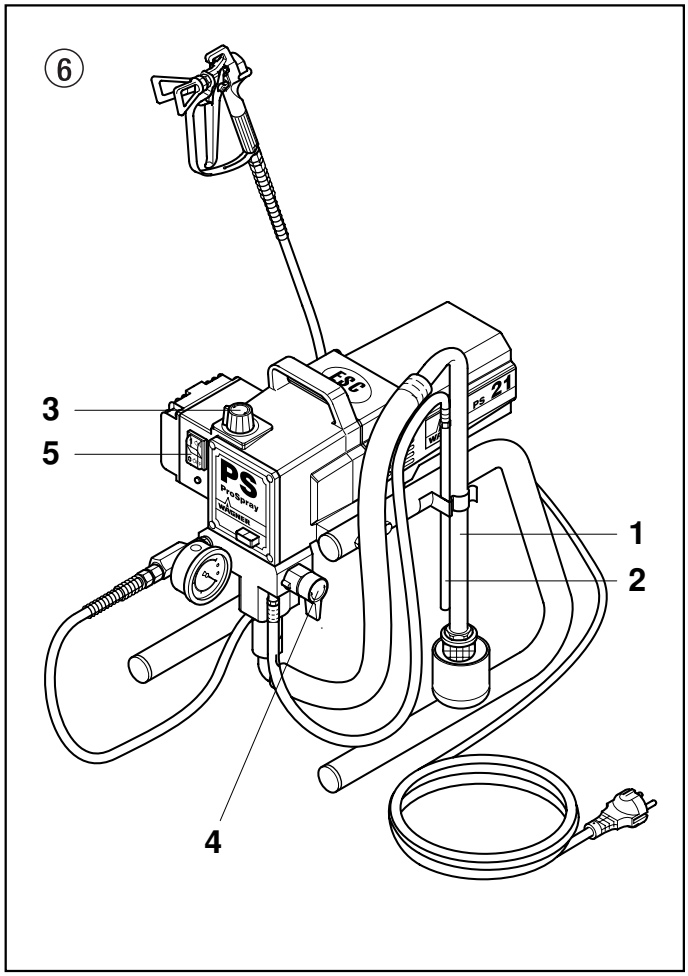
Brancher obligatoirement sur une prise avec contact de sécurité mis à la terre.

Avant le branchement au réseau, veiller à la concordance entre la tension de réseau et la tension indiquée sur la plaque signalétique du matériel.

Dès que la fiche de réseau est branchée, le voyant de contrôle vert sous l'interrupteur ON/OFF (marche/arrêt) s'allume.

4.5 Première mise en service - nettoyage du produit de conservation

1. Plonger le tuyau d'aspiration (fig. 6, pos. 1) et le tuyau de retour (2) dans un récipient contenant le produit de nettoyage approprié.
2. Tourner le bouton de réglage de pression (3) à la zone jaune (pression minimale).
3. Ouvrir la vanne de décharge (4) à la position PRIME = (↻ circulation).
4. Mettre le matériel en marche (5) ON (marche).
5. Attendre que le produit de nettoyage revienne au tuyau de retour.
6. Fermer la vanne de décharge, position SPRAY = (⪾ projection).
7. Tirer la gâchette du pistolet.
8. Projeter le produit de nettoyage en circulation dans un réservoir ouvert.



4.6 Mise en service du matériel avec le produit de revêtement

1. Plonger le tuyau d'aspiration (fig. 6, pos. 1) et le tuyau de retour (2) dans le récipient contenant le produit de revêtement.
2. Tourner le bouton de réglage de la pression (3) dans la zone jaune sur pression minimale.
3. Ouvrir la vanne de décharge (4), position PRIME (↻ circulation).
4. Mettre le matériel en marche (5) ON (MARCHE).
5. Attendre que le produit revienne au tuyau de retour.
6. Fermer la vanne de décharge, position SPRAY (⥱ projection).
7. Tirer la gâchette à plusieurs reprises et projeter dans un récipient collecteur, jusqu'à ce que le produit sorte du pistolet sans interruption.
8. Augmenter la pression en tournant progressivement le bouton de réglage. Contrôler le résultat et, le cas échéant, augmenter la pression pour optimiser la pulvérisation. Régler toujours la pression de façon à obtenir une bonne pulvérisation avec le bouton à la position la plus basse possible.
9. Le matériel est prêt à travailler.

5. Technique de projection

Pendant La projection, déplacer le pistolet régulièrement afin que la surface traitée devienne aussi régulière que possible. Le mouvement doit venir du bras et non pas du poignet, afin de respecter une distance parallèle entre le pistolet et le support à traiter de 30 cm environ. Les bords de projection ne doivent pas être trop nets, la distance entre le pistolet et le support sera donc choisi en conséquence. La passe suivant permettra de recouvrir les bords restés assez flous de la passe précédente. Si la pistolet est toujours déplacé parallèlement au support et dans un angle de 90°, la formation de brouillard sera minimale.

Si les bords de projection sont trop nets ou s'il y a des bandes dans le jet, il faut soit augmenter la pression de projection soit diluer davantage le produit.

6. Manipulation du flexible à haute pression

Il faut éviter de trop plier le flexible; le plus petit rayon ne doit pas être inférieur à 20 cm.

Protéger le flexible contre le passage de véhicules et éviter le frottement sur des arêtes vives.

Danger

Ne jamais utiliser un flexible défectueux. Danger de blessure!

Ne jamais essayer de réparer un flexible endommagé!

6.1 Flexible à haute pression

Le groupe est équipé d'un flexible spécialement adapté aux pompes à piston.

Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée de vie utiliser toujours un flexible à haute pression original de WAGNER.

7. Interruptions de travail

1. Ouvrir la vanne de décharge, position PRIME (↻ circulation).
2. Arrêter le matériel OFF (ARRET).
3. Tourner le bouton de réglage en butée dans la zone noire (pas de pression).
4. Tirer la gâchette du pistolet afin d'évacuer la pression du flexible et du pistolet.
5. Verrouiller le pistolet, (voir mode d'emploi du pistolet).
6. S'il faut nettoyer une buse standard, voir page 69, point 13.2. S'il s'agit d'un autre modèle de buse, procéder en fonction du mode d'emploi respectif.
7. Laisser le tuyau d'aspiration et le tuyau de retour immergés dans le produit de revêtement ou les plonger dans un récipient contenant le produit de nettoyage approprié.

Danger

Lors de la mise en œuvre de peintures à séchage rapide ou d'un produit à deux composants, rincer sans faut le groupe à l'intérieur du temps d'utilisation avec le produit de nettoyage adéquat.

8. Nettoyage du groupe (mise hors service)

La propreté est le garant le plus sûr pour un fonctionnement sans incidents. Après avoir terminé le travail, nettoyer le matériel. Il faut éviter absolument que des restes du produit sèchent dans le groupe. Le produit utilisé pour le nettoyage (point éclair supérieur à 21°C) doit correspondre au produit de revêtement employé.

- **Verrouiller le pistolet,** voir mode d'emploi du pistolet

Démonter et nettoyer la buse.

Buse standard voir page 69, point 13.2, Si une buse d'un autre type est montée voir la notice y relative.

1. Sortir le tuyau d'aspiration du produit de revêtement.
2. Fermer la vanne de décharge, position SPRAY (⁾ projection).
3. Mettre le matériel en marche ON (MARCHE).
4. Tirer la gâchette du pistolet pour pomper les restes du produit contenues dans le tuyau d'aspiration, le flexible et le pistolet dans un récipient ouvert.

Attention

En cas de produits à base de solvant, le récipient doit être mis à la terre.

Danger

Prudence! Ne pas pomper ou projeter dans un récipient à petite ouverture!

Voir prescriptions de sécurité.

5. Plonger le tuyau d'aspiration et le tuyau de retour dans un récipient contenant le produit de nettoyage approprié.
6. Tourner le bouton de réglage de la pression à la zone bleue - pression pulsée pour le nettoyage.
7. Ouvrir la vanne de décharge, position PRIME (↻ circulation).
8. Pomper le produit de nettoyage pendant quelques minutes en circuit fermé.
9. Fermer la vanne de décharge, position SPRAY (⁾ projection).
10. Tirer la gâchette du pistolet.
11. Pomper les restes du produit de nettoyage dans un récipient ouvert pour vider le matériel.
12. Arrêter le matériel OFF (ARRET).

8.1 Nettoyage extérieur du groupe

Danger

Tirer d'abord la fiche de la prise de secteur.

Danger

Danger de court-circuit par la pénétration d'eau!

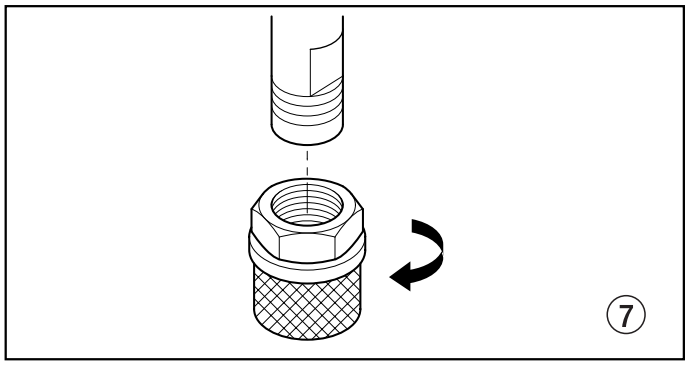
Ne jamais utiliser un jet ou de la vapeur sous pression pour le nettoyage.

Nettoyer l'extérieur du groupe à l'aide d'un chiffon imbibé du produit de nettoyage adéquat.

8.2 Filtre d'aspiration

Des filtres propres assurent toujours un débit maximum, une pression de projection constante ainsi qu'un fonctionnement correct du matériel.

– dévisser la crépine (fig. 7) du tube d'aspiration.
– Nettoyer ou remplacer la crépine.
  Effectuer le nettoyage à l'aide d'un pinceau dur et d'un produit de nettoyage correspondant.



8.3 Nettoyage du pistolet Airless

– Rincer le pistolet Airless à faible pression de service avec le produit de nettoyage adéquat.

– Nettoyer soigneusement la buse avec le produit adéquat de manière à éliminer les restes de produit.

– Nettoyer soigneusement l'extérieur du pistolet.

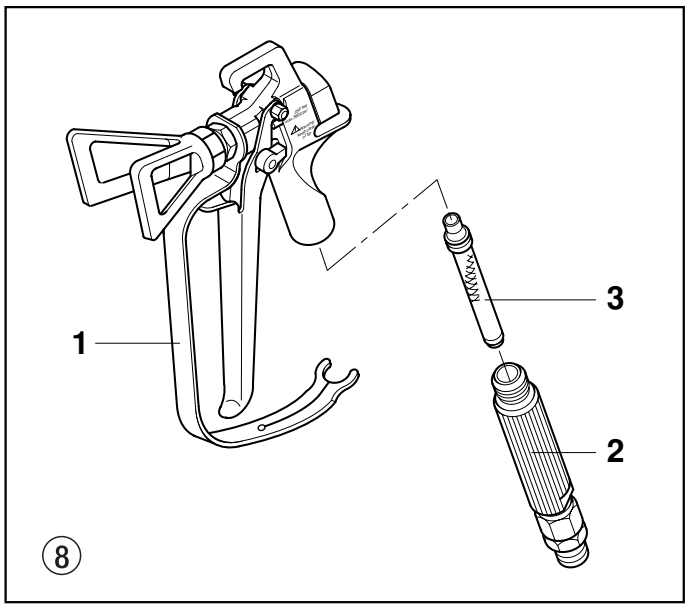
Tamis de crosse dans le pistolet Airless

Démontage (fig. 8)

1. Tirer la garde de protection (1) fortement vers l'avant.
2. Dévisser la crosse (2) du corps de pistolet. Sortir le tamis (3).
3. Le remplacer s'il est bouché ou défectueux.

Montage

1. Monter le cône plus long du tamis (3) dans le corps de pistolet.
2. Visser la crosse (2) dans le corps et serrer.
3. Emboîter la garde de protection (1)



9. Dépannage

Défaut	Cause possible	Remède
Le matériel ne démarre pas	La lampe de contrôle n'affiche pas l'état de service. Absence de secteur.	Contrôler l'alimentation.
	En cas de surcharge, le matériel s'arrête automatiquement. **Le redémarrage n'est pas automatique.**	Tourner l'interrupteur sur OFF (ARRET). Après 2 à 3 minutes, actionner le disjoncteur. Tourner l'interrupteur sur ON (MARCHE).
	Réglage de pression trop bas.	Tourner le bouton pour augmenter la pression.
	Interrupteur ON/OFF (MARCHE/ARRET) défectueux.	Remplacer
	Balais charbon du moteur usés.	Remplacer
La pompe n'aspire pas	La vanne de décharge est sur SPRAY (≥╗ projection).	Tourner la vanne de décharge sur PRIME (↻ circulation).
	Le filtre sort du produit et aspire de l'air.	Ajouter du produit.
	Filtre bouché.	Nettoyer ou remplacer le filtre.
	Tuyau d'aspiration desserré, la pompe aspire de l'air.	Nettoyer les raccords, si nécessaire remplacer les joints toriques, assurer le tuyau d'aspiration avec l'agrafe.
La pompe aspire mais la pression ne monte pas	Buse fortement usée.	Remplacer
	Orifice de buse trop grand.	Choisir une buse plus petite, voir tableau des buses page 70.
	Régale de pression trop bas.	Tourner le bouton sur un chiffre plus élevé.
	Filtre bouché.	Nettoyer ou remplacer le filtre.
	Le produit revient par le tuyau de retour, alors que la vanne de décharge se trouve en position SPRAY (≥╗ projection).	Démonter et nettoyer ou remplacer la vanne de décharge.
	Garnitures collées ou usées.	Démonter et nettoyer ou remplacer les garnitures.
	Billes des soupapes usées.	Démonter et remplacer les billes.
	Sièges des soupapes usées.	Démonter et remplacer les sièges.

Défaut	Cause possible	Remède
Le produit sort du haut de la pompe de peinture	Garniture supérieure usée.	Démonter et remplacer la garniture.
	Piston usé.	Démonter et remplacer le piston.
Forte pulsation au pistolet	Mauvais flexible haut pression.	Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée de vie, utiliser exclusivement des flexibles originaux WAGNER.
	Buse usée ou trop grande.	Remplacer la buse.
	Pression trop élevée.	Réduire la pression en tournant le bouton sur un chiffre plus bas.
Mauvais résultat de projection	Buse trop grand pour le produit projeté.	Remplacer la buse; voir tableau des buses, page 70.
	Mauvais réglage de la pression.	Tourner le bouton de réglage de façon à obtenir une projection corrrecte.
	Débit trop faible.	Nettoyer ou remplacer tous les filtres.
	La viscosité du produit est trop élevée.	Diluer suivant les prescriptions du fournisseur.
Le rendement diminue	Pression trop basse.	Tourner le bout on sur un chiffre plus élevée.

10. Entretien

10.1 Entretien général

L'entretien du groupe doit être effectué une fois par an par le S.A.V. Wagner.

1. Contrôler l'état des flexibles de haute pression, du câble d'alimentation et de la fiche de secteur.
2. Contrôler l'usure des clapets d'admission et de refoulement ainsi que des filtres.

10.2 Flexible à haute pression

Contrôle visuel du tuyau à haute pression (coupures, bosses), spécialement aux environs des raccords, les écrous de fixation doivent tourner librement.

11. Réparations du matériel

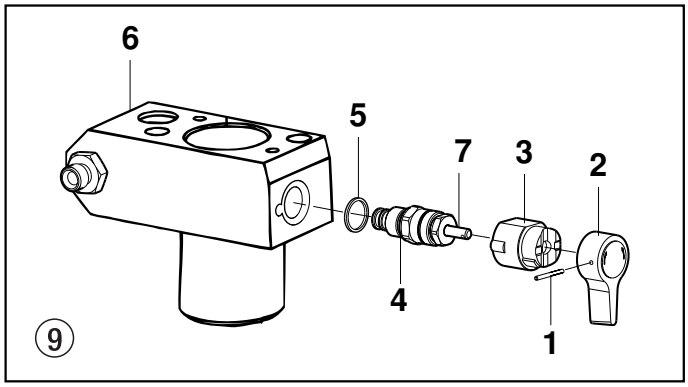
Danger

Arrêter le matériel OFF (ARRET).

Avant toute intervention, tirer la fiche de la prise de secteur.

11.1 Vanne de décharge

1. Chasser la goupille cannelée (fig. 9, pos. 1) de la poignée (2) en utilisant un chasse-goupille de 2 mm.
2. Retirer la poignée (2) et l'entraîneur (3).
3. Dévisser le corps de vanne complet (4) avec une clé à molette.
4. S'assurer du positionnement correct du joint (5), puis visser un nouveau corps de vanne complet (4) dans le carter de la pompe à peinture (6). Serrer avec la clé à molette.
5. Aligner l'entraîneur (3) par rapport à l'alésage dans le carter de la pompe à peinture (6). Monter et graisser l'entraîneur.
6. Faire coïncider les alésages de l'axe (7) et de la poignée de vanne (2).
7. Monter la goupille cannelée (1) et tourner la poignée de vanne en position PRIME/SPRAY.



11.2 Clapet d'admission et de refoulement

1. Dévisser le 4 vis du couvercle frontal, retirer le couvercle.
2. Mettre le matériel en marche ON (MARCHE) et l'arrêter OFF (ARRET) de façon à ce que le vilebrequin se trouve en position basse.

Danger

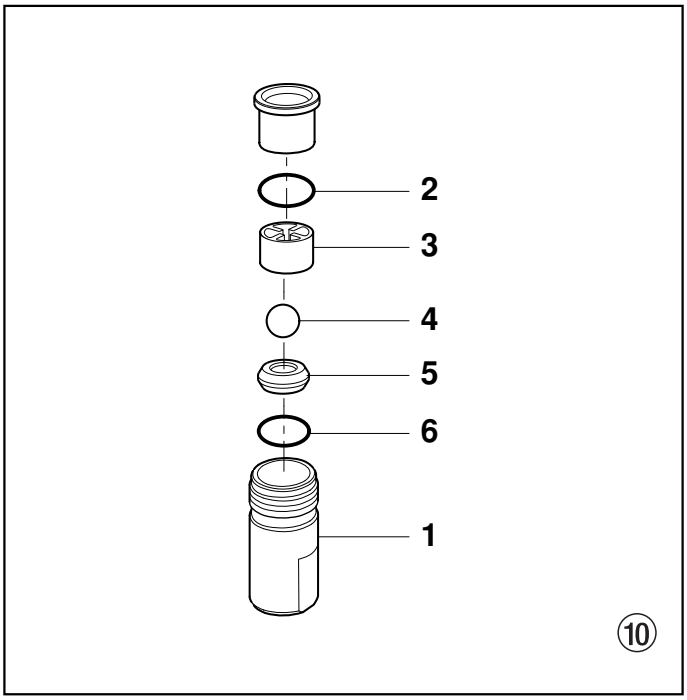
Danger de contusion – ne pas mettre les doigts ou un outil entre les parties en mouvement.

3.
Danger

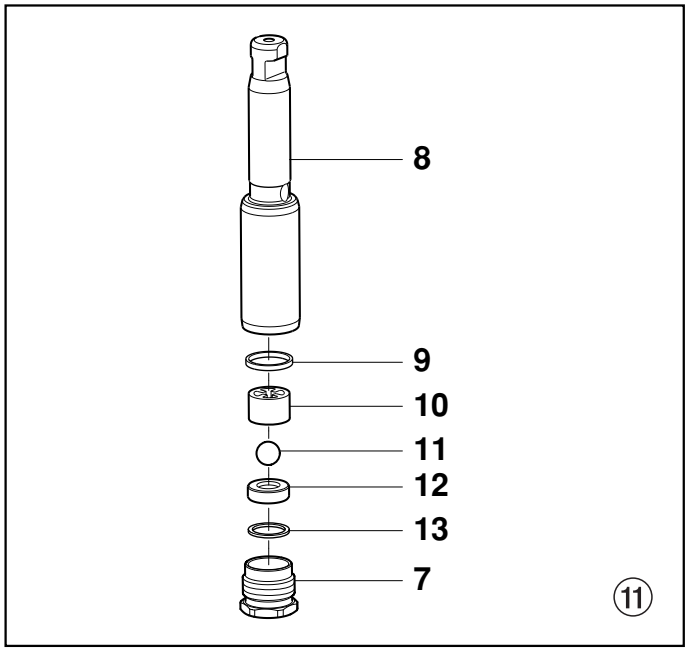
Tirer la fiche de la prise de secteur.

4. Défaire l'agrafe de fixation du raccord coudé sur le tuyau d'aspiration, enlever le tuyau d'aspiration.
5. Dévisser le tuyau de retour.
6. Pivoter le matériel de 90° en arrière pour faciliter les travaux sur la pompe de produit.
7. Dévisser le corps du clapet d'admission (fig. 10, pos. 1) du corps de la pompe à peinture.
8. Démonter le joint inférieur (2), le guide de bille inférieur (3), la bille (4), le siège (5) et le joint torique (6).
9. Nettoyer toutes les pièces avec une produit adéquat.

   Contrôler l'usure du corps (1), du siège (5) et de la bille (4), le cas échéant les remplacer. Si le siège (5) n'est pas utilisé d'un côté, le remonter à l'envers.

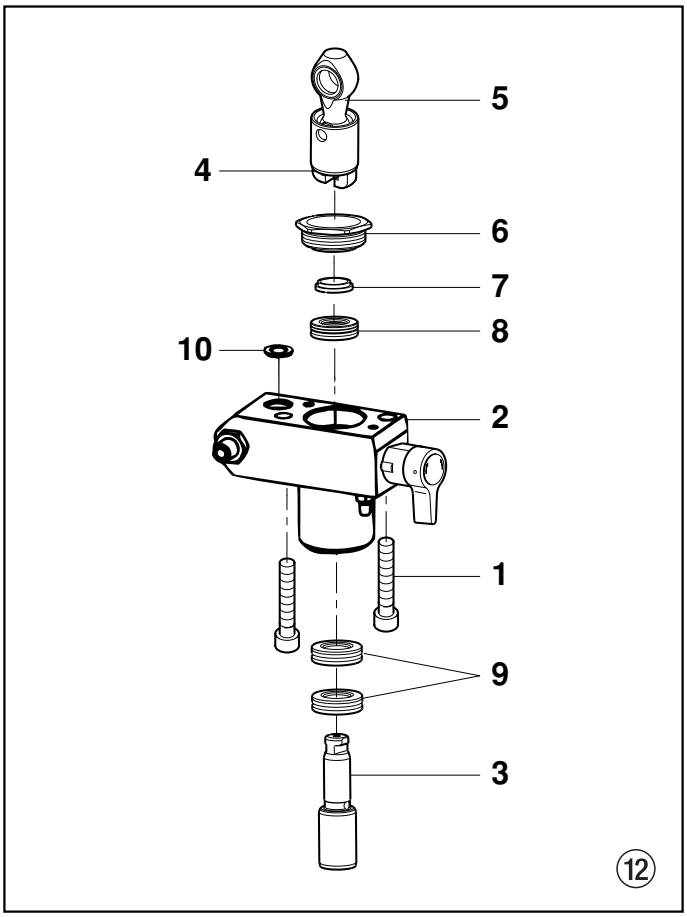


10. Avec une clé à fourche dévisser le corps du clapet de refoulement (fig. 11, pos. 7) du piston (8).
11. Démonter le joint supérieur (9) le guide de bille supérieur (10), la bille du clapet de refoulement (11), son siège (12) et le joint torique (13).
12. Nettoyer toutes les pièces avec un produit adéquat. Contrôler l'usure du corps (7), du siège (12), de la bille (11) et du guide de bille (10). Si nécessaire les remplacer. Si le siège (12) usé n'est pas utilisé d'un coté, le remonter à l'envers.
13. Effectuer le remontage dans l'ordre inverse. Graisser le joint torique (fig. 10, pos. 6) et veiller à son positionnement correct dans le corps du clapet d'admission (fig. 10, pos. 1).

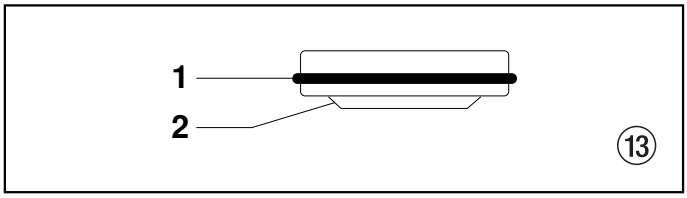


11.3 Garnitures

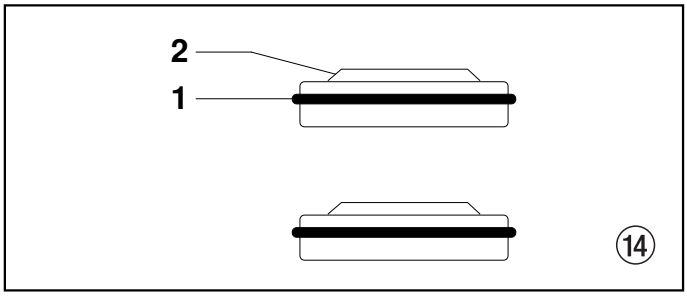
1. Démonter le corps du clapet d'admission en suivant les pas du chapitre 11.2, page 62.
2. Il n'est pas nécessaire de démonter le clapet de refoulement.
3. Dévisser les deux vis à tête cylindrique (fig. 12, pos. 1) avec une clé de 3/8 pouces du corps de la pompe à peinture (2).
4. Soulever le corps (2) de 15 mm environ du carter d'engrenages.
5. Tirer le corps (2) avec le piston (3) vers l'avant pour dégager le piston de la fente en forme de T (4) du vilebrequin (5).
6. Sortir le piston (3) en le poussant en bas du corps (2).
7. Dévisser l'écrou de guidage (6) du corps (2), démonter le guide de piston (7).
8. Retirer la garniture supérieure (8) et la garniture inférieure (9) du corps (2).



9. Nettoyer le corps de la pompe à peinture (2).
10. Graisser les garnitures supérieure (8) et inférieure (9).
11. Monter la garniture supérieure (fig. 13) avec le joint torique (1) et la lèvre (2) en bas.



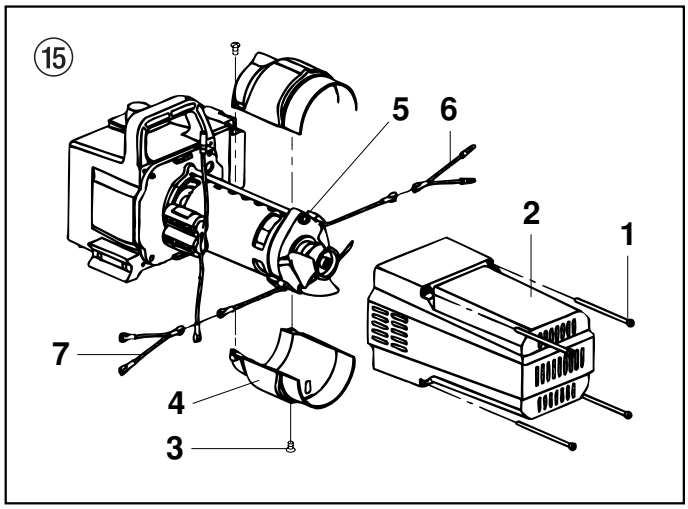
12. Monter la garniture inférieure (fig. 14) avec le joint torique (1) et la lèvre (2) en haut.



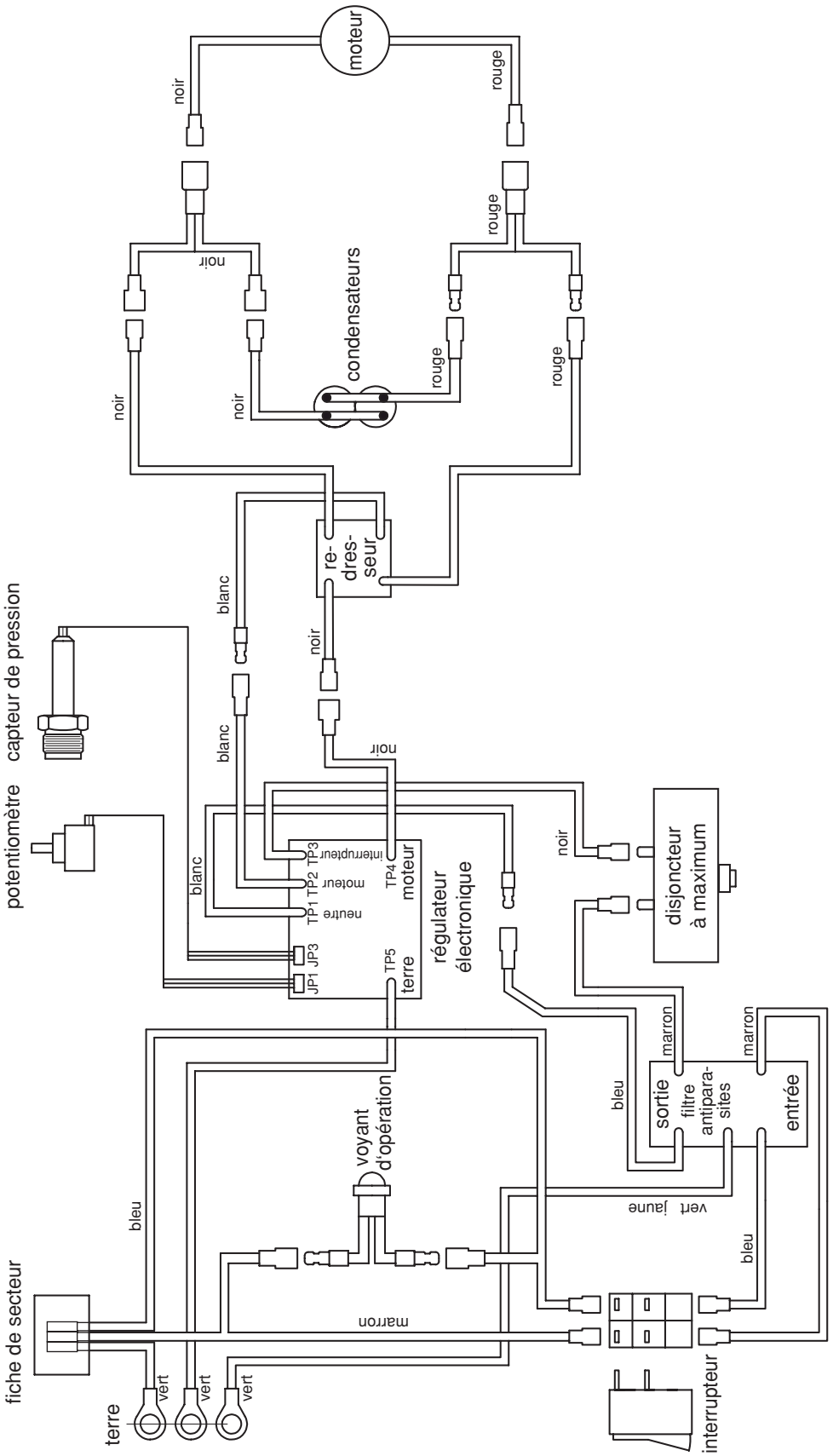
13. Introduire le guide de piston (fig. 12, pos. 7) dans l'écrou de guidage (6). Visser l'écrou de guidage (6) dans le corps (2) et serrer à la main.
14. Placer l'outil de montage (compris dans la fourniture des garnitures de remplacement) du haut sur le piston.
15. Graisser l'outil de montage ainsi que le piston (3).
16. Introduire le piston (3) d'en bas du corps (2) à travers les garnitures inférieures (9). Avec une massette caoutchouc frapper légèrement sur le bas du piston (3) jusqu'à ce qu'il sorte en haut du corps (2).
17. Retirer l'outil de montage du piston (3).
18. Avec une clé à fourche serrer prudemment l'écrou de guidage (6).
19. Introduire l'extrémité supérieure du piston (3) dans le fente en T (4) du vilebrequin (5).
20. Fixer le corps de la pompe à peinture (2) sur le carter d'engrenages. Veiller à ce que le capteur de pression n'endommage pas le joint (10).
21. Visser et serrer le corps (2) sur le carter d'engrenages.
22. Graisser le joint torique (fig. 10, pos. 6) entre le corps (2) et le corps du clapet d'admission. Visser le corps du clapet d'admission dans le corps de la pompe à peinture.
23. Introduire le raccord coudé du tuyau d'aspiration dans le corps du clapet d'admission (fig. 10, pos. 1) et l'assurer avec l'agrafe.
24. Monter le couvercle frontal.

11.4 Balais charbon du moteur

1. Dévisser les 4 vis (fig. 15, pos. 1) de la couverture de moteur (2). Retirer la couverture.
2. Dévisser les 2 vis (3) sur les demi coques (4). Retirer les demi coques.
3. Avec un petit tournevis soulever les deux couvertures (5).
4. Tirer les cordons rouge (6) et noir (7) du balais à remplacer.
5. Monter le nouveau balais et faire emboîter les couvertures (5).
6. Remonter les cordons rouge (6) et noir (7).
7. Visser les demi coques (4).
8. Glisser la couverture (2) sur le moteur et la fixer avec le 4 vis (1).



11.5 Schéma électrique ProSpray 21



12. Accessoires et pièces de rechange

12.1 Accessoires pour ProSpray 21

(illustration des accessoires voir page 96)

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0149 040	Pistolet G 08 (en aluminium)
	0335 002	Pistolet G 12 (en aluminium)
	0257 001	Pistolet AG-09 S (en acier inox)
2	0096 004	Pistolet à rallonge 30 cm
	0096 019	Pistolet à rallonge 100 cm
	0096 005	Pistolet à rallonge 150 cm
	0096 006	Pistolet à rallonge 270 cm
3	0345 010	Rouleau à alimentation interne IR-100
4	9984 510	Flexible à haute pression DN 4 mm, 7,5 m, avec raccords en acier inox
	9984 507	Flexible à haute pression DN 6 mm, 15 m, pour vinyle
	9984 562	Flexible à haute pression DN 6 mm, 30 m, pour vinyle
5	0034 030	Raccord double pour liaison de flexibles
6	0034 950	Tamis Metex. Tamis de préfiltrage du produit dans son bidon d'origine. Mettre le tube d'aspiration directement dans le tamis.
	0034 952	Jeu de filtres (5 pièces) pour laque
	0034 951	Jeu de filtres (5 pièces) pour vinyle

12.2 Liste des pièces de rechange carter d'engrenages

(illustration voir page 97)

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0508 571	vis
2	0508 570	couvercle frontal
3	————	voyant de contrôle
4	9850 936	interrupteur MARCHE/ARRET (230 V~, 50 Hz)
5	0508 572	vilebrequin
6	0508 573	disque de butée
7	0507 938	roue dentée, étage 2
8	0508 200	carter
9	0508 208	bielle
10	0507 748	chapeau de fermeture
14	0507 749	écrou
15	0507 740	bouton de réglage de pression
16	0508 575	plaque de potentiomètre
18	0507 973	potentiomètre
19	0508 655	disjoncteur à maximum
20	0508 581	vis
23	0508 643	ensemble condensateur-redresseur (230 V~, 50 Hz) avec pos. 24
24	9802 244	vis
25	0508 656	réglage électronique de pression (avec pos. 28, 29, 30)
28	0508 621	couverture LED
29	0508 657	vis
30	0507 751	chapeau de fermeture
31	0508 658	module antiparasites
33	0508 654	capteur de pression
34	9850 644	raccord vissé
35	9800 340	vis
36	0261 352	cordon d'alimentation H07RN-F3 G 1,5 - 6 m

12.3 Liste de pièces de rechange pompe à peinture

(illustration voir page 98)

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0034 041	raccord M 16 x 1,5
2	0340 256	manomètre complet
3	3505 045	raccord double
4	0508 667	carter de la pompe à peinture
6	0508 666*	garniture supérieure
7	0508 665*	guide du piston
8	0508 664	écrou de guidage
10	0508 740	joint
11	0508 615	bouchon
18	0508 212	vanne de décharge
19	0507 745	joint
20	0508 683	entraîneur
21	0508 744	poignée de la vanne de décharge
22	0508 745	goupille cannelée
23	0508 684	raccord double
27	0508 680	corps du clapet d'admission
28	3500 203*	joint torique
29	0508 679	siège du clapet d'admission
30	0508 678*	bille du clapet d'admission
31	0508 677	guide de bille inférieur
32	0508 739*	joint inférieur
33	0508 676	douille
34	0508 211	piston (pos. 35 à 41)
35	0508 675	corps du clapet de refoulement
36	0508 674*	joint torique
37	0508 673	siège du clapet de refoulement
38	0508 672*	bille du clapet de refoulement
39	0508 671	guide de bille supérieur
40	0508 670*	joint supérieur
41	0508 669	piston
42	0508 668*	garniture inférieure (2)
43	0508 553	vis à tête cylindrique (2)
	0508 214*	kit de service avec graisse et outil de montage
	0508 619	huile de balayage 118 ml (réduit l'usure des garnitures)
	0508 620	produit de nettoyage 118 ml (pour l'intérieur de la pompe à peinture)
	9984 507	flexible haute pression DN 6 mm, 15 m

12.4 Liste de pièces de rechange moteur

(illustration voir page 99)

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0508 643	ensemble condensateur-redresseur (230 V~, 50 Hz)
2	0508 559	vis à tête cylindrique (4)
3	0508 644	jeu de cordons (noir)
4	0508 645	jeu de balais charbon
5	0508 646	demi coque
6	9802 891	vis (2)
7	0508 562	joint
8	0508 648	ventilateur
9	0508 649	vis
13	0508 563	vis (4)
14	0508 564	douille caoutchouc
15	0508 651	couverture du moteur
16	0508 650	je de cordons (rouge)
17	0508 207	moteur (230 V~, 50 Hz)

12.5 Liste de pièces de rechange support

(illustration voir page 100)

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0508 555	vis hexagonale
2	0508 381	joint torique (2)
3	0507 955	vis
4	0508 661	pied droite
5	0508 586	bouchon
6	0508 659	pied gauche
7	0508 377	fixation câble d’alimentation
8	0508 660	vis

12.6 Liste de pièces de rechange système d’aspiraton

(illustration voir page 100)

Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0508 605	tuyau de retour
2	9871 105	joint torique (2)
3	9822 526	agrafe de fixation
4	0508 608	tuyau d’aspiration
5	0507 937	agrafe
6	0508 738	filtre

13. Annexe

13.1 Choix des buses

Pour réaliser un travail correct et rationnel, le choix de la buse est de grande importance. Dans beaucoup de cas, la buse correcte ne peut être trouvé que par un essai de projection.

Quelques règles à ce sujet:

Le jet de projection doit être régulier.

Si le jet comporte des bandes, la pression de projection est trop faible ou la viscosité du produit est trop élevée.

Remède: Augmenter la pression ou diluer le produit. Chaque pompe a un débit déterminé par rapport à la grandeur de l'orifice de buse.

Règle générale:	grande buse	=	faible pression
	petite buse	=	haute pression

Il existe un grand choix de buses avec angles de projection différents.

13.2 Entretien et nettoyage de buses Airless en carbure

Buses standard

En cas d'utilisation d'une buse différente, la nettoyer en suivant les indications du fabricant.

La buse comporte un orifice usiné avec grande précision. Afin d'obtenir une longue durée de vie il est indispensable de traiter les buses avec grand soin. Il faut savoir que l'insert en carbure est fragile. Pour cette raison il ne faut jamais laisser tomber la buse ni la traiter avec des objets métalliques.

Tenir compte des points suivants afin de conserver la propreté et la disponibilité de la buse:

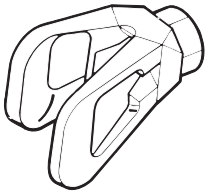
1. Ouvrir la vanne de décharge, position PRIME (↻ circulation)
2. Arrêter le groupe.
3. Démonter la buse du pistolet.
4. Mettre la buse dans le diluant approprié jusqu'à dilution complète des restes de produit.
5. Souffler la buse si l'air comprimé est à disposition.
6. Avec un objet pointu en bois (cure-dents) enlever les restes éventuels.
7. Contrôler la buse à l'aide d'une loupe et répéter les pas de 4 à 6 si nécessaire.

13.3 Accessoires de pistolets

Buse réglable à jet plat
jusqu'à 250 bar (25 MPa)

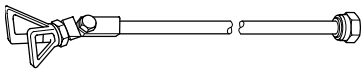
Marquage	Orifice mm	Largeur du jet à une distance de 30 cm environ de l'objet et une pression de 100 bar (10 MPa)	Utilisation	Réf. No. buse réglable
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	laques	**0999 057**
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	laques. bouche-p.	**0999 053**
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	laques, vinyles	**0999 054**
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	anti-rouille vinyles	**0999 055**
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	revêtement de surfaces importantes	**0999 056**

Protection
pour buse réglable à jet plat



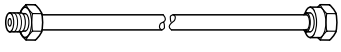
Réf. No. **0097 294**

Rallonges de buse avec articulation pivotante (sans buse)



longueur 100 cm — Réf. No. **0096 015**
longueur 200 cm — Réf. No. **0096 016**
longueur 300 cm — Réf. No. **0096 017**

Rallonge de buse



longueur 15 cm — Réf. No. **0999 320**
longueur 30 cm — Réf. No. **0999 321**
longueur 45 cm — Réf. No. **0999 322**
longueur 60 cm — Réf. No. **0999 323**

13.4 Tableau des buses Airless

WAGNER Profi Tip
jusqu'à 270 bar (27 MPa)

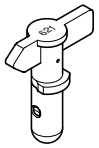
sans buse
filet F (11/16 - 16 UN)
pour pistolets Wagner
Réf. No. **1006 001**

sans buse
filet G (7/8 - 14 UNF)
pour pistolets Graco/Titan
Réf. No. **1006 002**

WAGNER Tip
jusqu'à 530 bar (53 MPa)

sans buse
Réf. No. **1088 001**

Buses standard
jusqu'à 530 bar (53 MPa)



Utilisation			Marquage	Angle de projection	Orifice inch / mm	Largeur du jet mm [1]	Réf. No.	Réf. No.	Réf. No.
Laques naturelles vernis huiles	**Tamis de crosse „ROUGE“**		407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
			507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
			209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
			309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
			409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
			509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
			609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Laques synthétiques			111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
			211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
			311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
			411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
			511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
			611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Laques, apprêts, chromate de zinc, couches de fond, bouche-pores			113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
			213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
			313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
			413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
			513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
			613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
			813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Bouche-pores, enduits à projeter, anti-rouilles		**Tamis de crosse „JAUNE“**	115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
			215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
			315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
			415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
			515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
			615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
			715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
			815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Enduits à projeter, anti-rouilles, minium de plomb, peintures latex			217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Tamis de crosse „BLANC“		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Peintures au mica, peintures à base de zinc, vinyles			221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
			421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
			521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
			621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
			821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Peintures anti-rouille			223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
			423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
			523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
			623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
			723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
			823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Vinyles, liants, colles, peintures chargées			225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		Tamis de crosse „VERT“	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
			635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
			839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Peintures pour surface importantes			243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
			543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
			552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Largeur du jet à une distance de 30 cm environ du support, pression de projection 100 bar (10 MPa), laque synthétique de 20 secondes-DIN.

USINES ET POINTS DE VENTE

Allemagne	Suisse	Japon	USA
J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal Str. 18 88677 Markdorf Allemagne	J. Wagner AG Industriestr. 22 9450 Altstätten Suisse	Wagner Spraytech Japan / Ltd. 2-35, Shinden-Nishimachi Osaka / Japon	Wagner Spraytech Corp. P.O. Box 9362 Minneapolis 55440 USA
Tél. 07544 / 5050 Fax 07544 / 505-200	Tél. 071 / 7 57 22 11 Fax 071 / 7 57 22 22	Tél. 720 / 743561 Fax 720 / 743426	Tél. 612 - 553 / 7000 Fax 612 - 553 / 7288

(F) **WAGNER FRANCE** • B.P. 75 • 5, Av. du 1 Mai • 91122 PALAISEAU Cédex
Tél. : (1) 60 11 40 50 • Télex : 601 083 F • Fax : (1) 69 81 72 57

LE SERVICE CLIENTELE WAGNER

RELATION CLIENTELE tél : 16 (1) 60 11 28 28
SERVICE COMMANDES tél : 16 (1) 60 11 40 50

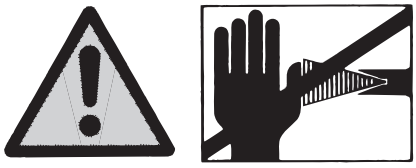
(B) Wagner Spraytech
Veilinglaan 58
B-1870 Meise-Wolvertem
Tél. : 02 / 2694675
Fax : 02 / 2697845

02 / 03

I

Avvertenza!

Attenzione: Pericolo di lesioni causate da iniezione! Gli apparecchi per la spruzzatura ad alta pressione raggiungono pressioni di spruzzatura estremamente elevate!



Pericolo

1

Non intercettare mai con le dita o con la mano il getto di spruzzatura! Non puntare mai l'aerografo su se stessi, su altre persone o su animali. Non adoperare mai l'aerografo senza la protezione per il contatto.

Non considerare una lesione causata dall'aerografo come un'innocuo taglietto. In caso di lesioni alla pelle causate da vernici o solventi, consultare immediatamente un medico per una rapida e competente medicazione. Informare il medico sul tipo di sostanza impiegata o sul tipo di solvente utilizzato.

2

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, rispettare i seguenti punti nelle istruzioni d'uso:

1. **Non è concesso l'impiego di apparecchi che non siano in ordine dal punto di vista tecnico.**
2. **Attivare il dispositivo di sicurezza dell'aerografo WAGNER con la leva che si trova vicino alla staffa a grilletto.**
3. **Assicurarsi del collegamento alla messa a terra. La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.**
4. **Verificare la pressione di esercizio massima ammissibile del tubo flessibile e dell'aerografo.**
5. **Verificare che tutte le parti di collegamento siano ermetiche.**

3

Devono inoltre essere rigorosamente rispettate le istruzioni del costruttore per una regolare pulizia e manutenzione dell'apparecchio. Prima di iniziare un lavoro e durante ogni pausa di lavoro, osservare i punti seguenti:

1. **Scaricare la pressione dall'aerografo e dal tubo.**
2. **Attivare il dispositivo di sicurezza dell'aerografo WAGNER con la leva che si trova vicino alla staffa a grilletto.**
3. **Spegnere l'apparecchio.**

Abbiate cura della sicurezza!

Indice

		Pagina
1.	**Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless**	74
2.	**Panoramica sull'impiego**	76
2.1	Campi di applicazione	76
2.2	Materiali di copertura	76
3.	**Descrizione dell'apparecchio**	76
3.1	Metodo Airless	76
3.2	Funzionamento dell'apparecchio	76
3.3	Leggenda della figura illustrativa ProSpray 21	77
3.4	Figura illustrativa ProSpray 21	77
3.5	Dati tecnici	78
3.6	Trasporto con un veicolo	78
4.	**Messa in servizio**	78
4.1	Tubo flessibile ad alta pressione, aerografo ed olio distaccante	78/79
4.2	Indicatore luminoso della regolazione elettronica della pressione	79
4.3	Manopola di regolazione della pressione	80
4.4	Allacciamento alla rete elettrica	80
4.5	Prima messa in servizio: rimozione della sostanza conservante	80
4.6	Messa in servizio dell'apparecchio con materiale di copertura	81
5.	**Tecnica di spruzzatura**	81
6.	**Trattamento del tubo flessibile ad alta pressione**	81
6.1	Tubo flessibile ad alta pressione	81
7.	**Interruzione del lavoro**	81
8.	**Pulizia dell'apparecchio (messa fuori servizio)**	82
8.1	Pulizia dell'esterno dell'apparecchio	82
8.2	Filtro di aspirazione	82
8.3	Pulizia dell'aerografo Airless	83
9.	**Eliminazione di anomalie**	84
10.	**Manutenzione**	86
10.1	Manutenzione generale	86
10.2	Tubo flessibile ad alta pressione	86
11.	**Riparazione dell'apparecchio**	86
11.1	Valvola di sfiato	86
11.2	Valvola di entrata e di scarico	86/87
11.3	Guarnizioni	87/88
11.4	Spazzole di carbone del motore	88
11.5	Schema elettrico ProSpray 21	89
12.	**Accessori e ricambi**	90
12.1	Accessori per ProSpray 21	90
	Figura degli accessori per ProSpray 21	96
12.2	Elenco dei ricambi scatola del riduttore	90
	Figura dei ricambi scatola del riduttore	97
12.3	Elenco dei ricambi stadio della vernice	91
	Figura dei ricambi stadio della vernice	98
12.4	Elenco dei ricambi motore	92
	Figura dei ricambi motore	99
12.5	Elenco dei ricambi per il telaio	92
	Figura dei ricambi per il telaio	100
12.6	Elenco dei ricambi sistema di aspirazione	92
	Figura dei ricambi sistema di aspirazione	100
13.	**Appendice**	93
13.1	**Scelta dell'ugello**	93
13.2	Manutenzione e pulizia di ugello Airless di metallo duro	93
13.3	Accessori dell'aerografo	93
13.4	**Tabella degli ugelli Airless**	94
Punti vendita ed assistenza technica		95
Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore		102
Dichiarazione di garanzia		102
CE Dichiarazione di conformità		103

1. Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless

Osservare le norme di sicurezza locali!

Per l'uso sicuro di apparecchi per la spruzzatura Airless ad alta pressione occorre rispettare le seguenti norme di sicurezza.

● Punto di infiammabilità

Pericolo

Si devono spruzzare soltanto materiali di copertura con un punto di infiammabilità uguale o maggiore a 21 °C senza ulteriore riscaldamento.

Il punto di infiammabilità è il minimo valore di temperatura a cui dal materiale di copertura si sviluppano vapori. Questi vapori sono sufficienti a formare una miscela infiammabile con l'aria presente nell'ambiente in cui si trova il materiale di copertura.

● Protezione antideflagrante

Pericolo

Non è consentito usare l'apparecchio in luoghi che rientrano nella normativa sulla protezione antideflagrante.

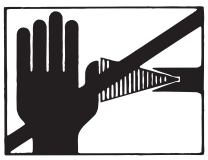
● Pericolo di esplosione e di incendio in lavori di spruzzatura in presenza di fonti di accensione

Pericolo

Durante la spruzzatura non deve essere presente nessun tipo di fonte di accensione, ad esempio fiamme libere, fumare sigarette, sigari, pipe, scintille, fili incandescenti, superfici ad alta temperatura, ecc.

● Pericolo di lesioni dovuto al getto di materiale

Pericolo



Attenzione: pericolo di lesioni causate da iniezione!

Non puntare mai l'aerografo su se stessi, su altre persone o su animali.

Non usare mai l'aerografo senza la protezione contro il contatto.

Il getto di materiale non deve mai venire a contatto con parti del corpo.
Le alte pressioni di spruzzatura degli aerografi Airless possono causare lesioni molto pericolose. In caso di contatto con il getto, quest'ultimo può iniettare materiale attraverso la pelle. Non considerare una lesione causata dall'aerografo come un'innocuo taglietto. In caso di lesioni alla pelle causate da vernici o solventi, consultare immediatamente un medico per una rapida e competente medicazione. Informare il medico sul tipo di sostanza impiegata o sul tipo di solvente utilizzato.

● Inserire la sicura dell'aerografo per evitare un azionamento involontario

Durante il montaggio e lo smontaggio dell'ugello e prima delle interruzioni di lavoro occorre inserire sempre la sicura dell'aerografo.

● Contraccolpo dell'aerografo

Pericolo

Se la pressione di esercizio è elevata, l'azionamento del grilletto provoca un contraccolpo la cui forza può raggiungere un'intensità di 15 N. Se non si è preparati a compensare questo contraccolpo, la mano può essere scagliata violentemente indietro e si può perdere l'equilibrio, provocando lesioni anche serie.

● Maschera respiratoria per la protezione da vapori di solvente

Durante il lavoro di spruzzatura indossare una maschera respiratoria.
All'operatore va messa a disposizione una maschera respiratoria.

● Prevenzione di malattie professionali

Allo scopo di proteggere la pelle sono necessari indumenti di sicurezza, guanti ed eventualmente una crema protettiva dell'epidermide.
Osservare le norme dei produttori dei materiali di copertura, dei solventi e dei detergenti nella preparazione, lavorazione e pulizia dell'apparecchio.

● Pressione di esercizio massima

La pressione di esercizio massima ammissibile dell' aerografo, degli accessori dell'aerografo e del tubo flessibile ad alta pressione non deve assumere valori maggiori di quello 230 bar (23 MPa) indicato sulla targhetta dell'apparecchio quale valore massimo ammissibile della pressione di esercizio.

● Tubo flessibile ad alta pressione (avvertenza di sicurezza)

L'accumulo di cariche elettrostatiche sull'aerografo e sul tubo flessibile ad alta pressione viene scaricato attraverso il tubo flessibile ad alta pressione stesso. Pertanto la resistenza elettrica tra i raccordi del tubo flessibile ad alta pressione deve avere un valore minore o uguale ad 1 MΩ.

Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione originale WAGNER.

● Cariche elettrostatiche (generazione di scintille o di fiamme)

Pericolo

A causa dell'elevata velocità di flusso del materiale di copertura durante la spruzzatura, in circostanze particolari sull'apparecchio si possono accumulare cariche elettrostatiche. In fase di scarica, queste cariche elettriche possono causare la formazione di scintille o fiamme. Durante l'installazione elettrica è pertanto necessario collegare correttamente a terra l'apparecchio. La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.

● Apparecchio utilizzato in cantieri

Collegamento alla rete elettrica solo tramite un punto di alimentazione a parte, ad esempio per mezzo di un interruttore di sicurezza per correnti di guasto con INF ≤ 30 mA.

● Installazione dell'apparecchio

Per lavori in ambienti chiusi

Pericolo

Nella zona dell'apparecchio non si devono formare vapori contenenti solvente.

Installazione dell'apparecchio sul lato opposto a quello dell'oggetto da rivestire.

Rispettare la distanza minima di 5 m tra l'apparecchio e l'aerografo.

Per lavori all'aperto

Pericolo

Verso l'apparecchio non devono essere diretti vapori contenenti solvente.

Attenzione alla direzione del vento.

Installare l'apparecchio in modo che su di esso non possano giungere né depositarsi vapori contenenti solventi.

Rispettare la distanza minima di 5 m tra l'apparecchio e l'aerografo.

● Ventilazione nei lavori di spruzzatura in ambienti chiusi

Occorre garantire una sufficiente ventilazione per eliminare i vapori di solvente.

● Dispositivi di aspirazione

Tali dispositivi vanno installati dal titolare dell'apparecchio in conformità alle norme locali.

● Messa a terra dell'oggetto da rivestire

L'oggetto da rivestire deve essere collegato a terra.

● Pulizia dell'apparecchio con solvente

Pericolo

Nella pulizia dell'apparecchio con solvente non si deve spruzzare o pompare in un recipiente con una piccola apertura (cocchiume). Pericolo dovuto alla formazione di una miscela esplosiva gas/aria. Il recipiente deve essere collegato a terra.

● Pulizia dell'apparecchio

Pericolo

Pericolo di cortocircuito dovuto alla penetrazione di acqua!

Non pulire mai l'apparecchio con unità a getto liquido o a getto di vapore ad alta pressione.

● Lavori o riparazioni sull'equipaggiamento elettrico

Far eseguire questi lavori solo da un elettricista. Non ci assumiamo nessuna responsabilità di un'installazione irregolare o scorretta.

● Lavori su componenti elettrici

Prima di iniziare qualsiasi lavoro staccare la spina elettrica dalla presa di corrente.

2. Panoramica sull'impiego

2.1 Campi di applicazione

Ogni tipo di lavoro di verniciatura in officina ed in cantiere, lavori a dispersione su superfici di piccole dimensioni con l'aerografo o con rullo Airless alimentato internamente.

Esempi di oggetti che possono essere trattati

Porte, intelaiature, ringhiere, mobili, pannellature di legno, recinti, palizzate, radiatori ed elementi di acciaio, soffitti e pareti interne.

2.2 Materiali di copertura

Materiali di copertura lavorabili

Nella scelta dei materiali di copertura prestare attenzione alla qualità Airless.

Vernici e lacche idrosolubili ed a base di solventi, materiali di copertura a due componenti, vernici a dispersione, vernici latex.

La lavorazione di altri materiali di copertura è consentita solo dietro autorizzazione della ditta WAGNER.

Filtraggio

Nonostante il filtro di aspirazione ed il filtro innestabile dell'aerografo, in generale si consiglia di prefiltrare il materiale di copertura.

Mescolare bene il materiale di copertura prima di iniziare a lavorare.

Attenzione: *nel mescolamento con apparecchi azionati a motore fare attenzione a non introdurre bolle d'aria nel materiale. Le bolle d'aria disturbano durante la spruzzatura e possono causare perfino interruzioni del funzionamento.*

Viscosità

Con l'apparecchio è possibile lavorare materiali di copertura ad alta viscosità fino a circa 20.000 mPa·s.

Se i materiali di copertura ad alta viscosità non possono essere aspirati, occorre diluirli secondo le indicazioni del produttore.

Materiale di copertura a due componenti

Il tempo di passivazione previsto deve essere scrupolosamente rispettato. Durante questo periodo l'impianto deve essere lavato e pulito con cura usando un detergente adatto.

Materiali di copertura con pigmenti a spigoli taglienti

Tali materiali esercitano una forte azione abrasiva su valvole, tubo flessibile ad alta pressione, aerografo e ugello, riducendo notevolmente la durata di tali componenti.

3. Descrizione dell'apparecchio

3.1 Metodo Airless

I campi principali di applicazione sono spessi strati di materiale di copertura ad alta viscosità da applicare su superfici di grandi dimensioni con alto consumo di materiale.

Una pompa a pistone aspira il materiale di copertura e lo manda sotto pressione all'ugello. Pressato attraverso l'ugello ad una pressione massima di 230 bar (23 MPa), il materiale di copertura viene nebulizzato. Questa elevata pressione produce una nebulizzazione finissima del materiale di copertura.

Poiché in questo sistema non si usa aria di nebulizzazione, il metodo applicato viene chiamato AIRLESS (senz'aria).

Questo tipo di spruzzatura offre i vantaggi di una nebulizzazione finissima, bassa formazione di nebbia di materiale e superfici lisce e prive di bollicine. A questi vantaggi vanno aggiunte l'alta velocità di lavorazione e la grande maneggevolezza del sistema.

3.2 Funzionamento dell'apparecchio

Per capire meglio il funzionamento dell'apparecchio viene fornita una breve descrizione della sua struttura tecnica.

WAGNER ProSpray sono impianti per la verniciatura a spruzzo ad alta pressione azionati elettricamente.

Un riduttore a ruote dentate trasmette la potenza meccanica ad un albero a gomiti. L'albero a gomiti solleva ed abbassa il pistone della pompa di mandata del materiale.

Il movimento verso l'alto del pistone fa aprire automaticamente la valvola di entrata. Il movimento verso il basso del pistone fa aprire la valvola di scarico.

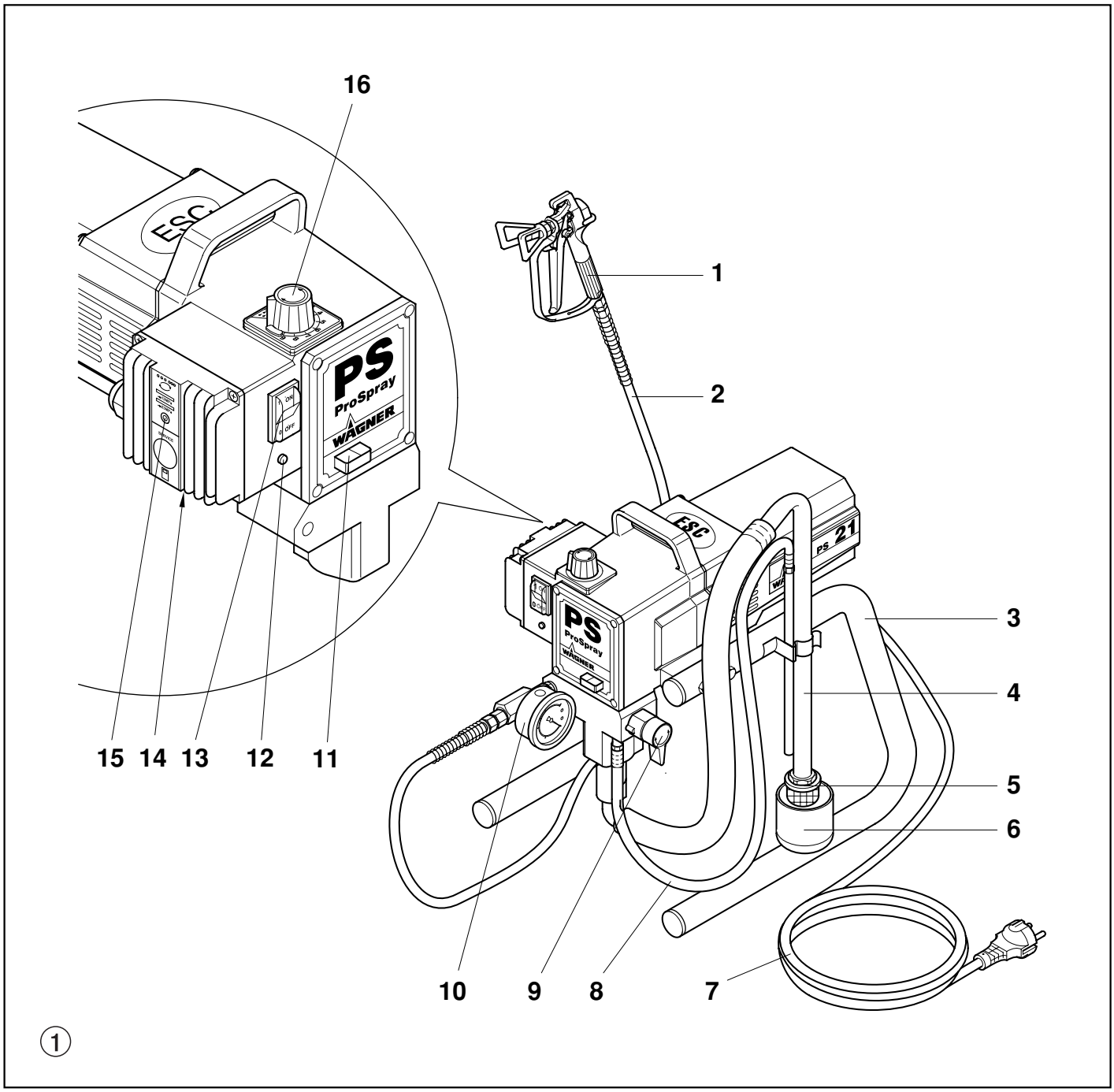
Il materiale di copertura fluisce sotto alta pressione attraverso il tubo flessibile verso l'aerografo. Alla fuoriuscita dall'ugello, il materiale di copertura nebulizza.

Il regolatore della pressione regola la portata e la pressione di esercizio del materiale di copertura.

3.3 Leggenda della figura illustrativa ProSpray 21

1 Aerografo
2 Tubo flessibile ad alta pressione
3 Telaio
4 Tubo flessibile di aspirazione
5 Filtro
6 Serbatoio del detergente
7 Cavo di allacciamento dell'apparecchio
8 Tubo flessibile di ritorno
9 Valvola di sfiato
Posizione verticale della leva – PRIME (↻ circolazione)
Posizione orizzontale della leva – SPRAY (≥┐ spruzzatura)
10 Manometro
11 Apertura di rifornimento dell'olio distaccante (l'olio distaccante impedisce l'usura eccessiva delle guarnizioni)
12 Lampada spia segnalante lo stato di "pronto"
13 Interruttore ON/OFF
14 Interruttore di protezione contro le sovracorrenti
15 Indicatore luminoso della regolazione elettronica della pressione
16 Manopola di regolazione della pressione

3.4 Figura illustrativa ProSpray 21



①

3.5 Dati tecnici ProSpray 21

Tensione:	230 Volt ~, 50 Hz
Corrente assorbita max.:	4,5 A
Fusibile:	16 A ritardato
Cavo di allacciamento dell'apparecchio:	3 x 1,5 mm^2 – 6 m
Potenza assorbita:	1035 Watt
Pressione di esercizio max.:	230 bar (23 MPa)
Portata a 120 bar (12 MPa) con acqua:	1,75 l/min
Dimensioni dell'ugello max.:	0,021 pollici – 0,53 mm
Temperatura del materiale di copertura max.:	43°C
Viscosità max.:	20.000 mPa·s
Peso:	15,5 kg
Tubo flessibile ad alta pressione speciale:	DN 6 mm, 15 m, filettatura di raccordo M 16 x 1,5
Dimensioni (lunghezza x larghezza x altezza):	480 x 345 x 405 mm
Livello di pressione acustica max.:	80 dB (A) *

* Punto di misura: lateralmente all'apparecchio alla distanza di 1 m e ad 1,60 m dal suolo, pressione di esercizio 120 bar (12 MPa), suolo ad elevata impedenza acustica.

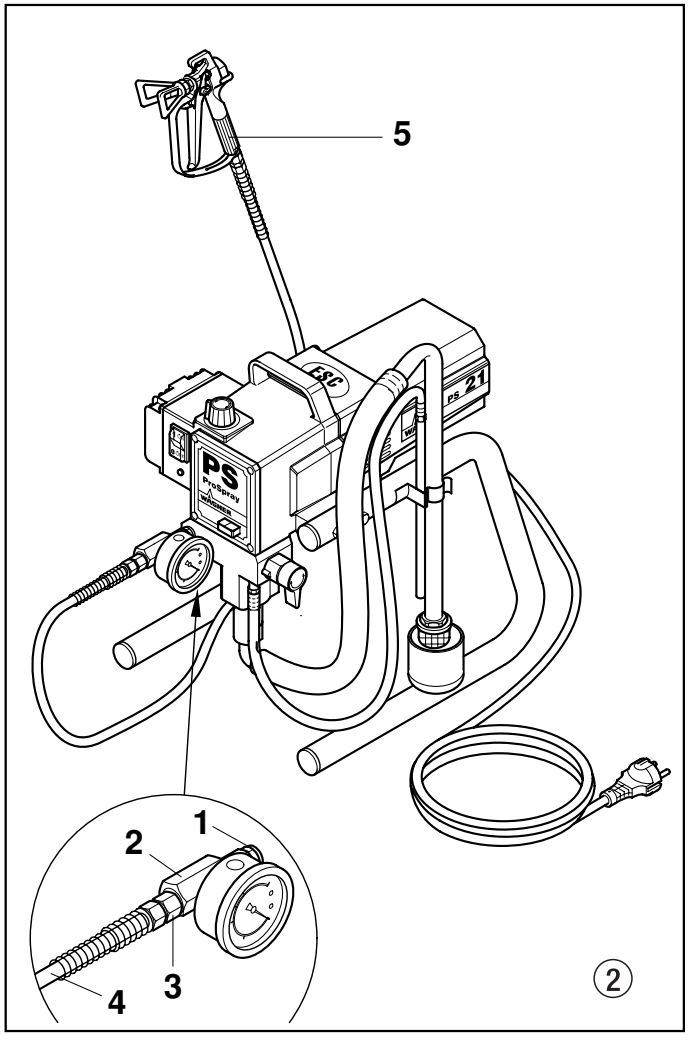
3.6 Trasporto con un veicolo

Bloccare l'apparecchio con elementi di fissaggio adatti.

4. Messa in servizio

4.1 Tubo flessibile ad alta pressione, aerografo ed olio distaccante

1. Avvitare la combinazione a manometro (2) sull'uscita del materiale di copertura (fig. 2, pos. 1).
2. Avvitare il bocchettone di transizione (3) sulla combinazione a manometro.
3. Avvitare il tubo flessibile ad alta pressione (4) sulla combinazione a manometro.
4. Avvitare l'aerografo (5) con ugello al tubo flessibile ad alta pressione.
5. Serrare a fondo il dado a risvolto del tubo flessibile ad alta pressione per impedire la fuoriuscita del materiale di copertura.



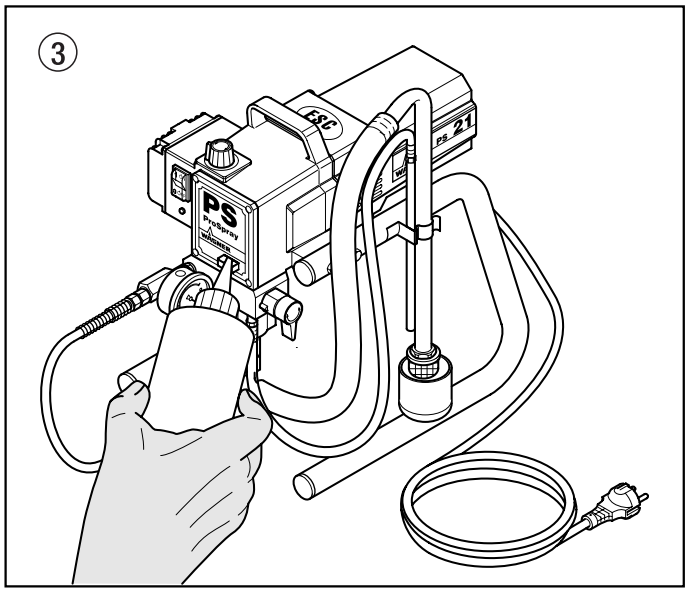
6. Attenzione

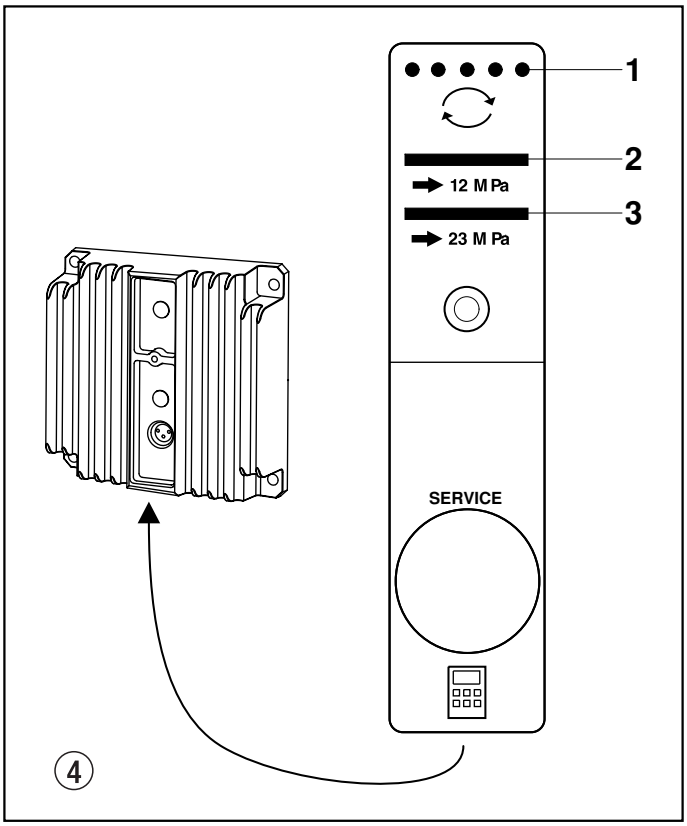
L'olio distaccante impedisce l'usura eccessiva delle guarnizioni.

7. Rifornire con olio distaccante (fig. 3). Versare una quantità d'olio distaccante tale da non farlo sgocciolare nel serbatoio del materiale di copertura.

4.2 Indicatore luminoso della regolazione elettronica della pressione

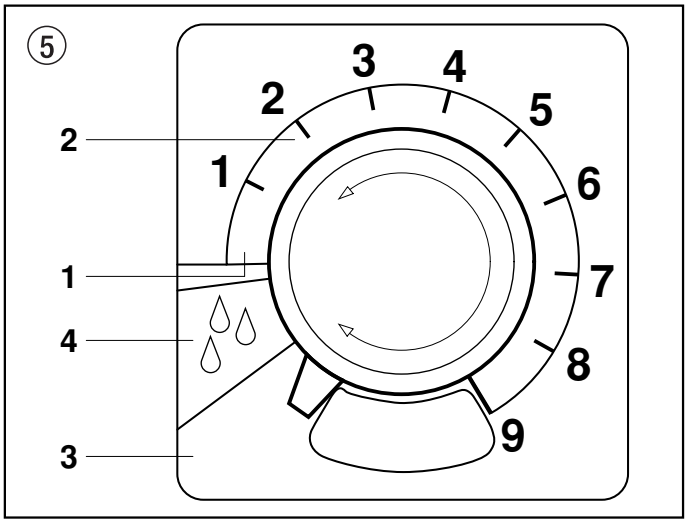
1. Giallo lampeggiante – nessuna generazione di pressione
2. Giallo fino a 120 bar (12 MPa)
3. Verde da 120 bar (12 MPa) a 230 bar (23 MPa)





4.3 Manopola di regolazione della pressione (fig. 5)

1. Regolazione della pressione minima
2. Dalla pressione minima a 230 bar (23 MPa)
3. Settore nero – nessuna generazione di pressione
4. Settore blu - pressione pulsante per la pulizia



4.4 Allacciamento alla rete elettrica

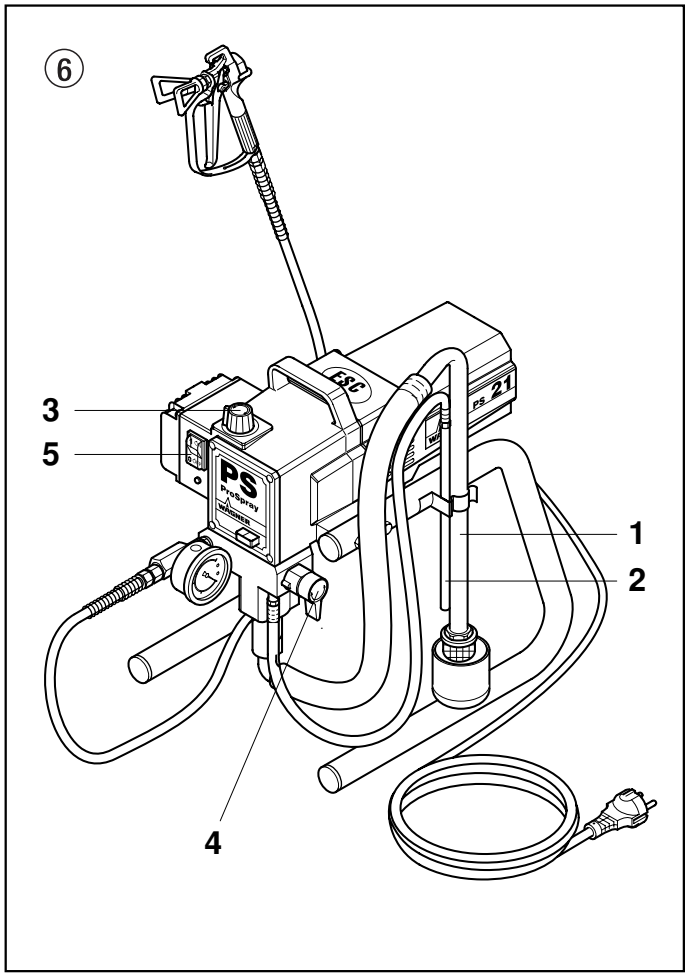
La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.

Prima dell'allacciamento alla rete elettrica occorre prestare attenzione al fatto che il valore della tensione di rete corrisponda a quello indicato sulla targhetta dell'apparecchio.

Inserendo la spina di collegamento in rete, la lampada spia verde sotto l'interruttore ON/OFF si accende.

4.5 Prima messa in servizio: rimozione della sostanza conservante

1. Immergere il tubo flessibile di aspirazione (fig. 6, pos. 1) ed il tubo flessibile di ritorno (2) in un recipiente contenente detergente adatto.
2. Regolare la manopola di regolazione della pressione (3) nel settore giallo sulla pressione minima.
3. Aprire la valvola di sfiato (4), posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
4. Accendere (ON) l'apparecchio (5).
5. Attendere che il detergente fuoriesca dal tubo flessibile di ritorno.
6. Chiudere la valvola di sfiato, posizione della valvola SPRAY (≯┐ spruzzatura).
7. Azionare il grilletto dell'aerografo.
8. Spruzzare il detergente in un recipiente di raccolta aperto.



4.6. Messa in servizio dell'apparecchio con materiale di copertura

1. Immergere il tubo flessibile di aspirazione (fig. 6, pos. 1) ed il tubo flessibile di ritorno (2) nel recipiente contenente il materiale di copertura.
2. Regolare la manopola di regolazione della pressione (3) nel settore giallo sulla pressione minima.
3. Aprire la valvola di sfiato (4), posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
4. Accendere (ON) l'apparecchio (5).
5. Attendere che il materiale di copertura fuoriesca dal tubo flessibile di ritorno.
6. Chiudere la valvola di sfiato, posizione della valvola SPRAY (spruzzatura).
7. Azionare ripetutamente il grilletto dell'aerografo spruzzando in un recipiente di raccolta fino alla fuoriuscita senza interruzioni del materiale di rivestimento dall' aerografo.
8. Aumentare la pressione ruotando lentamente la relativa manopola di regolazione su valori maggiori.

   Controllare la figura di spruzzatura, aumentare la pressione fino ad ottenere una nebulizzazione corretta.

   Ruotare la manopola di regolazione della pressione sul valore minimo al quale si ottiene ancora una nebulizzazione regolare.
9. L'apparecchio è ora pronto per la spruzzatura.

5. Tecnica di spruzzatura

Durante la spruzzatura condurre l'aerografo uniformemente. In caso contrario si ottiene una figura di spruzzatura irregolare. Eseguire il movimento di spruzzatura con il braccio e non con il polso. Mantenere una distanza di circa 30 cm tra l'aerografo e l'oggetto da rivestire. Il limite laterale del getto di materiale non deve essere troppo netto. Il bordo di spruzzatura deve dissolversi gradualmente, in modo da consentire una semplice sovrapposizione alla passata successiva. Condurre l'aerografo sempre parallelamente e ad un angolo di 90° rispetto alla superficie da spruzzare; in questo modo si forma la quantità minima di nebbia di vernice.

Se si verificano zone limite molto nette o strisce nel getto di spruzzatura, aumentare la pressione di esercizio o diluire il materiale di copertura.

6. Trattamento del tubo flessibile ad alta pressione

Evitare curve troppo strette o ad angolo vivo del tubo ad alta pressione; raggio di curvatura minimo circa 20 cm.

Proteggere il tubo da pressioni troppo elevate e da oggetti taglienti e da spigoli vivi.

Attenzione

Pericolo di lesioni causate da un tubo ad alta pressione che perde. Sostituire immediatamente un tubo ad alta pressione danneggiato.

Non riparare mai da soli un tubo ad alta pressione danneggiato!

6.1 Tubo flessibile ad alta pressione

L'apparecchio possiede un tubo flessibile ad alta pressione speciale adatto per pompe pistone.

Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione WAGNER.

7. Interruzione del lavoro

1. Aprire la valvola di sfiato, posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
2. Spegnere (OFF) l'apparecchio.
3. Ruotare completamente la manopola di regolazione della pressione nel settore nero (annullamento della generazione della pressione).
4. Azionare il grilletto dell'aerografo per depressurizzare il tubo flessibile ad alta pressione e l'aerografo.
5. Bloccare l'aerografo; vedi le istruzioni di servizio dell'aerografo.
6. Se occorre pulire un ugello standard, vedi pag. 93, punto 13.2.

   Se è montato un ugello di modello diverso, procedere come descritto nelle relative istruzioni per l'uso.
7. Lasciare il tubo flessibile di aspirazione ed il tubo flessibile di ritorno immersi nel materiale di copertura o immergerli in un recipiente contenente solvente.

Attenzione

Se si usano materiali di copertura ad essiccazione rapida o a due componenti, l'apparecchio va pulito e lavato entro il tempo di passivazione usando un detergente adatto.

8. Pulizia dell'apparecchio (messa fuori servizio)

Un'accurata pulizia è la migliore garanzia per un corretto funzionamento dell'apparecchio. Al termine del lavoro di spruzzatura occorre pulire l'apparecchio. È necessario impedire che il materiale di copertura di essicchi e si incrosti all'interno dell'apparecchio.

Il detergente usato per la pulizia (usare solo solventi con punto di infiammabilità maggiore di 21 °C) deve essere compatibile con il materiale di copertura.

- **Bloccare l'aerografo;** vedi le istruzioni per l'uso dell'aerografo.

Pulire e smontare l'ugello.

Per l'ugello standard vedi pag. 93, punto 13.2.

Se è montato un ugello di modello diverso, procedere come descritto nelle relative istruzioni per l'uso.

1. Estrarre il tubo flessibile di aspirazione dal recipiente contenente il materiale di rivestimento.
2. Chiudere la valvola di sfiato, posizione della valvola SPRAY (≥ spruzzatura).
3. Accendere (ON) l'apparecchio.
4. Azionare il grilletto dell'aerografo per pompare in un recipiente aperto il materiale di copertura rimasto nel tubo flessibile di aspirazione, nel tubo flessibile ad alta pressione e nell'aerografo.

Se il materiale di copertura contiene solventi occorre collegare a terra il recipiente.

Cautela! Non pompare né spruzzare in un recipiente con piccola apertura (cocchiume)!

Vedi le norme di sicurezza.

5. Immergere il tubo flessibile di aspirazione con tubo flessibile di ritorno in un recipiente contenente detergente adatto.
6. Ruotare la manopola di regolazione della pressione nel settore blu - pressione pulsante per la pulizia.
7. Aprire la valvola di sfiato, posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
8. Pompare un detergente adatto facendolo circolare per qualche minuto.
9. Chiudere la valvola di sfiato, posizione della valvola SPRAY (≥ spruzzatura).
10. Azionare il grilletto dell'aerografo.
11. Pompare il detergente residuo in un recipiente aperto fino a svuotare completamente l'apparecchio.
12. Spegnere (OFF) l'apparecchio.

8.1 Pulizia dell'esterno dell'apparecchio

Dapprima disinserire la spina di rete dalla presa di corrente.

Pericolo di cortocircuito dovuto alla penetrazione di acqua!

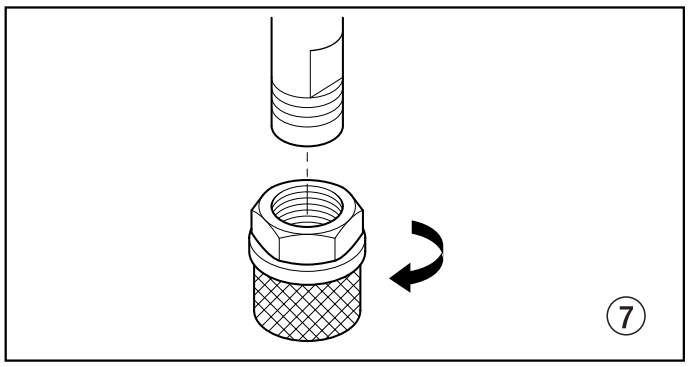
Non pulire mai l'apparecchio con unità a getto liquido o a getto di vapore ad alta pressione.

Pulire l'esterno dell'apparecchio con un panno imbevuto di un detergente adatto.

8.2 Filtro di aspirazione

Un filtro di aspirazione pulito garantisce sempre la portata massima, una pressione di spruzzatura costante ed un funzionamento corretto dell'apparecchio.

– Svitare il filtro (fig. 7) dal tubo di aspirazione.
– Pulire o sostituire il filtro.
  Eseguire la pulizia con un pennello a setole dure e con un detergente adatto.



8.3 Pulizia dell’aerografo Airless

– Lavare l’aerografo Airless con un detergente adatto a bassa pressione di esercizio.
– Pulire accuratamente l’ugello con un detergente adatto assicurandosi di eliminare tutti i residui di materiale di copertura.
– Pulire accuratamente l’esterno dell’aerografo Airless.

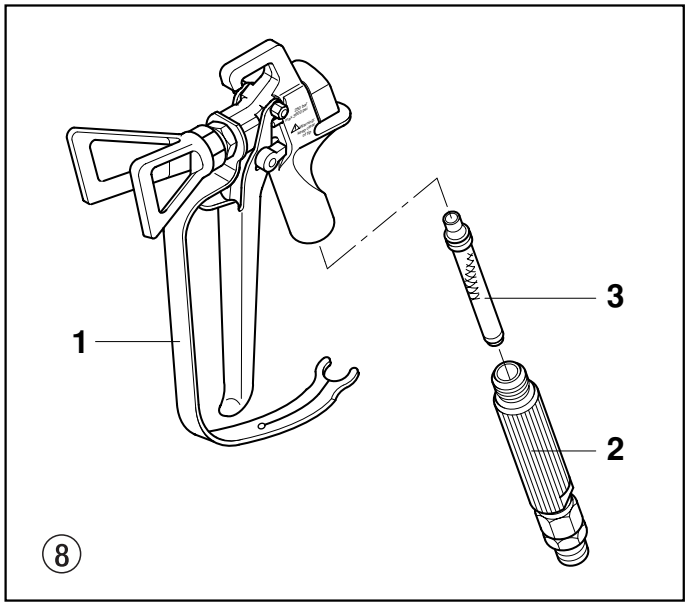
Filtro innestabile dell’aerografo Airless

Smontaggio (fig. 8)

1. Tirare con forza in avanti la staffa di protezione (1).
2. Svitare l’impugnatura (2) dall’alloggiamento dell’aerografo. Estrarre il filtro innestabile (3).
3. Sostituire un filtro innestabile intasato o difettoso.

Montaggio

1. Inserire il filtro innestabile (3) con il cono più lungo nell’alloggiamento dell’aerografo.
2. Avvitare l’impugnatura (2) nell’alloggiamento dell’ aerografo e serrare.
3. Innestare in posizione la staffa di protezione (1).



9. Eliminazione di anomalie

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
L'apparecchio non si mette in funzione	La lampada spia non segnala lo stato di "pronto". Mancanza di tensione elettrica.	Controllare la tensione di alimentazione.
	In caso di sovraccarico, l'apparecchio si spegne automaticamente. **L'apparecchio non si riaccende automaticamente.**	Spegnere (OFF) l'apparecchio. Dopo 2 – 3 minuti premere l'interruttore di protezione contro le sovracorrenti e riaccendere l'apparecchio (ON).
	Regolazione su pressione insufficiente.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione su valori maggiori.
	Interruttore ON/OFF guasto.	Sostituire.
	Spazzole di carbone del motore usurate.	Sostituire.
L'apparecchio non aspira	Valvola di sfiato regolata su SPRAY (⋗┓ spruzzatura).	Portare la valvola di sfiato su PRIME (↻ circolazione).
	Il filtro sporge oltre il pelo libero del liquido ed aspira aria.	Rifornire con materiale di copertura.
	Filtro intasato.	Pulire o sostituire il filtro.
	Tubo flessibile di aspirazione allentato, cioè l'apparecchio aspira aria parassita.	Pulire i raccordi; se necessario sostituire gli O-Ring. Bloccare il tubo flessibile di aspirazione con un fermaglio.
L'apparecchio aspira ma la pressione non aumenta	L'ugello è fortemente usurato.	Sostituire.
	Ugello troppo grande.	Scegliere un ugello più piccolo; vedi la tabella degli ugelli a pag. 94.
	Regolazione su pressione insufficiente.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione su un valore maggiore.
	Filtro intasato.	Pulire o sostituire il filtro.
	Il materiale di copertura fluisce attraverso il tubo flessibile di ritorno quando la valvola di sfiato si trova in posizione SPRAY (⋗┓ spruzzatura).	Smontare la valvola di sfiato e pulirla o sostituirla.
	Guarnizioni incollate o usurate.	Smontare le guarnizioni e pulirle o sostituirle.
	Sfere delle valvole usurate.	Smontare e sostituire le sfere delle valvole.
	Sedi delle valvole usurate.	Smontare e sostituire le sedi delle valvole.

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
Il materiale di copertura fuoriesce in alto dallo stadio della vernice	La guarnizione superiore è usurata.	Smontare e sostituire la guarnizione.
	Il pistone è usurato.	Smontare e sostituire il pistone.
Pulsazione eccessiva sull'aerografo	Tubo ad alta pressione di tipo errato.	Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione WAGNER.
	Ugello usurato o troppo grande.	Sostituire l'ugello.
	Pressione eccessiva.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione su un valore minore.
Figura di spruzzatura scorretta	Ugello troppo grande per il materiale di copertura da spruzzare.	Sostituire l'ugello; vedi la tabella degli ugelli a pag. 94.
	Regolazione scorretta della pressione.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione fino ad ottenere una figura di spruzzatura soddisfacente.
	Portata insufficiente.	Pulire o sostituire tutti i filtri.
	Viscosità eccessiva del materiale di copertura.	Diluire conformemente alle istruzioni del produttore.
La potenza dell'apparecchio diminuisce	La pressione è regolata su un valore insufficiente.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione su un valore maggiore.

10. Manutenzione

10.1 Manutenzione generale

L’apparecchio deve essere sottoposto a manutenzione una volta all’anno dal personale di assistenza WAGNER.

1. Controllare se i tubi flessibili ad alta pressione, il cavo di alimentazione elettrica e la spina sono danneggiati.
2. Controllare se la valvola di entrata e di scarico ed il filtro sono usurati.

10.2 Tubo flessibile ad alta pressione

Controllare visivamente il tubo flessibile ad alta pressione verificando che non possieda crepe o tagli, in particolare sul tratto in prossimità del raccordo. I dadi a risvolto devono poter essere ruotati liberamente.

11. Riparazione dell’apparecchio

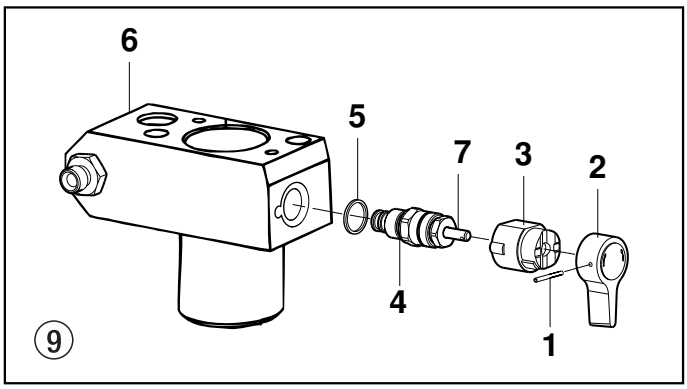
Pericolo

Spegnere (OFF) l’apparecchio.

Prima di qualsiasi riparazione – disinserire la spina di rete dall presa di corrente.

11.1 Valvola di sfiato

1. Con una punta da 2 mm, togliere la spina intagliata (fig. 9, pos. 1) dall'impugnatura della valvola di sfiato (2).
2. Estrarre l'impugnatura della valvola di sfiato (2) ed il trascinatore (3).
3. Svitare l'intero corpo della valvola (4) con una chiave fissa.
4. Verificare che la guarnizione (5) sia montata correttamente e quindi avvitare un nuovo corpo della valvola (4) nella scatola dello stadio della vernice (6). Serrare con una chiave fissa.
5. Posizionare il trascinatore (3) sul foro della scatola dello stadio della vernice (6). Inserire il trascinatore ed applicare grasso per macchine.
6. Far corrispondere i fori dell'alberino della valvola (7) e dell'impugnatura della valvola di sfiato (2).
7. Applicare la spina intagliata (1) e portare l'impugnatura della valvola di sfiato in posizione PRIME/SPRAY.



11.2 Valvola di entrata e di scarico

1. Svitare le quattro viti dal coperchio frontale; togliere il coperchio frontale.
2. Accendere (ON) l'apparecchio e quindi spegnerlo (OFF) in modo che la biella si trovi in posizione di corsa minima.

Pericolo

Pericolo di schiacciamento!
Non introdurre le dita o attrezzi tra le parti in movimento.

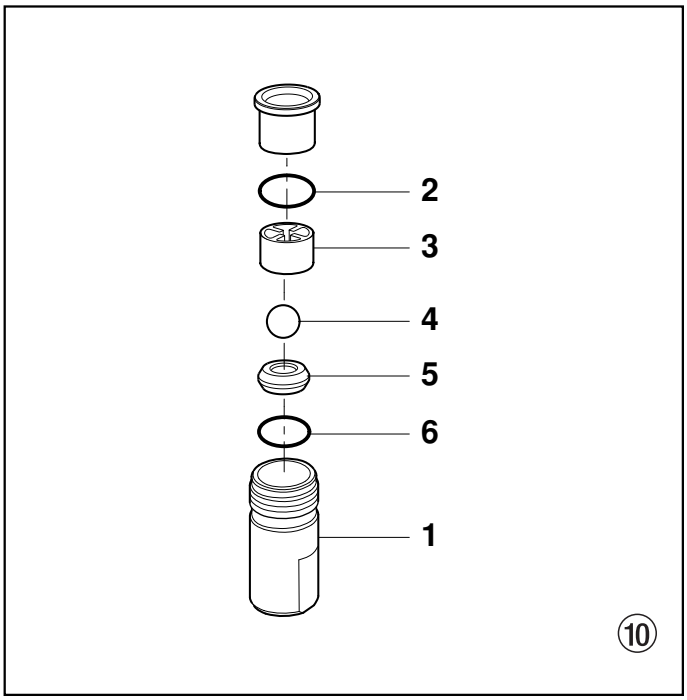
3.

Pericolo

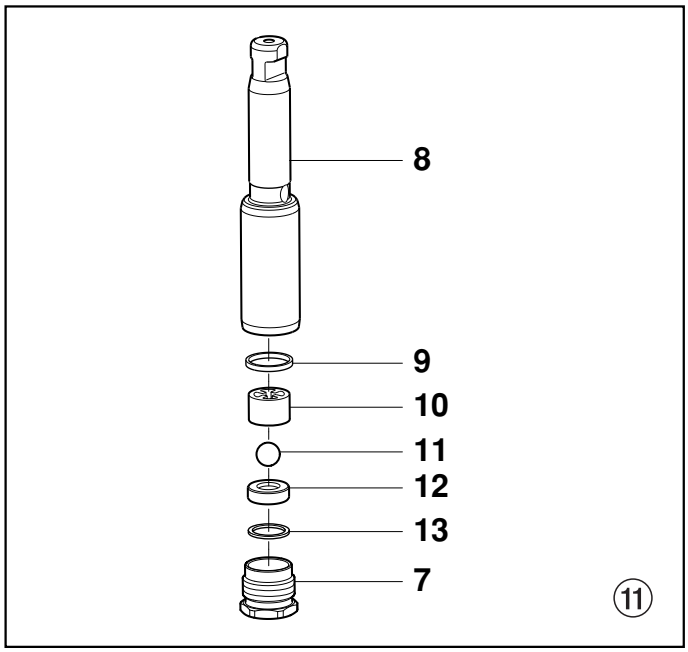
Disinserire la spina di rete dalla presa di corrente.

4. Togliere il fermaglio della curva di raccordo dal tubo flessibile di aspirazione; staccare il tubo flessibile di aspirazione.
5. Svitare il tubo flessibile di ritorno.
6. Ruotare l'apparecchio di 90° verso il lato posteriore per facilitare il lavoro sulla pompa di mandata del materiale.
7. Svitare il corpo della valvola di entrata (fig. 10, pos. 1) dalla scatola dello stadio della vernice.
8. Smontare la guarnizione inferiore (2), la guida della sfera inferiore (3), la sfera della valvola di entrata (4), la sede della valvola di entrata (5) e l'O-Ring (6).
9. Pulire tutti i pezzi con un detergente adatto.

   Controllare l'usura e se necessario sostituire il corpo della valvola di entrata (1), la sede della valvola di entrata (5) e la sfera della valvola di entrata (4). Se non utilizzata su un lato, rimontare la sede della valvola di entrata (5) rigirata.

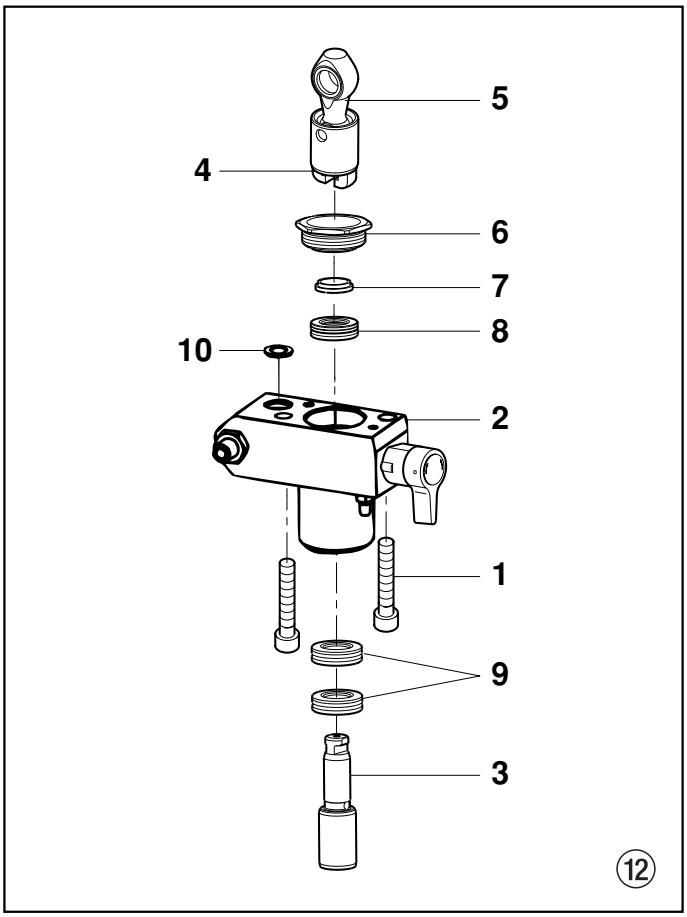


10. Con una chiave fissa svitare il corpo della valvola di scarico (fig. 11, pos. 7) dal pistone (8).
11. Smontare la guarnizione superiore (9), la guida della sfera superiore (10), la sfera della valvola di scarico (11), la sede della valvola di scarico (12) e l'O-Ring (13).
12. Pulire tutti i pezzi con un detergente adatto. Controllare l'usura e se necessario sostituire il corpo della valvola di scarico (7), la sede della valvola di scarico (12), la sfera della valvola di scarico (11) e la guida della sfera superiore (10). Se non utilizzata su un lato, rimontare la sede della valvola di scarico (12) rigirata.
13. Eseguire il montaggio in successione inversa. Spalmare grasso per macchine sull'O-Ring (fig. 10, pos. 6) e verificare il suo corretto posizionamento nel corpo della valvola di entrata (fig. 10 pos. 1).

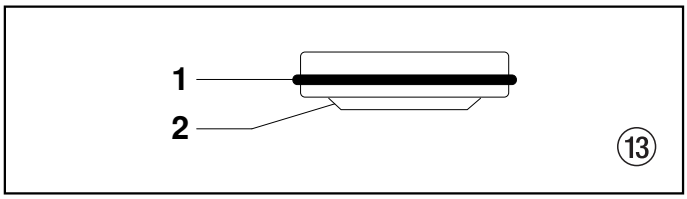


11.3 Guarnizioni

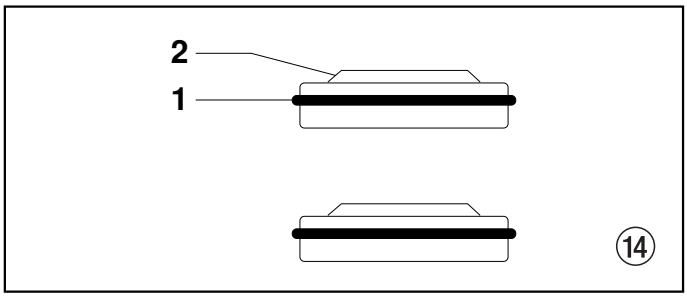
1. Smontare il corpo della valvola di entrata come descritto nel capitolo 11.2 a pag. 86.
2. Non è necessario smontare la valvola di scarico.
3. Con un cacciavite esagonale da 3/8 pollici svitare entrambe le viti a testa cilindrica (fig. 12, pos. 1) dalla scatola dello stadio della vernice (2).
4. Estrarre la scatola dello stadio della vernice (2) di circa 15 mm dalla scatola del riduttore.
5. Tirare in avanti la scatola dello stadio della vernice (2) insieme al pistone (3) liberando il pistone dalla fessura a T (4) della biella (5).
6. Estrarre il pistone (3) dal basso dalla scatola dello stadio della vernice (2).
7. Svitare il dado di guida (6) dalla scatola dello stadio della vernice (2) e togliere la guida del pistone (7).
8. Togliere la guarnizione superiore (8) e le guarnizioni inferiore (9) dalla scatola dello stadio della vernice (2).



9. Pulire la scatola dello stadio della vernice (2).
10. Spalmare grasso per macchine sulla guarnizione superiore (8) e sulle guarnizioni inferiore (9).
11. Applicare la guarnizione superiore (fig. 13) insieme all'O-Ring (1) ed al labbro sporgente (2) verso il basso.



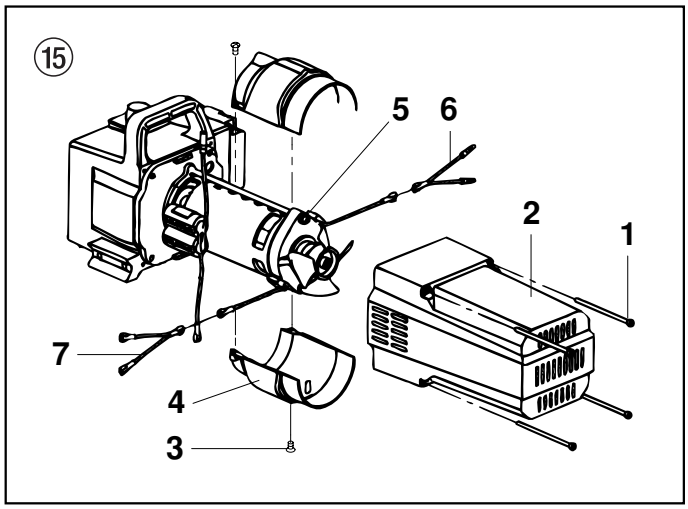
12. Applicare le guarnizioni inferiori (fig. 14) insieme all'O-Ring (1) ed al labbro sporgente (2) verso l'alto.



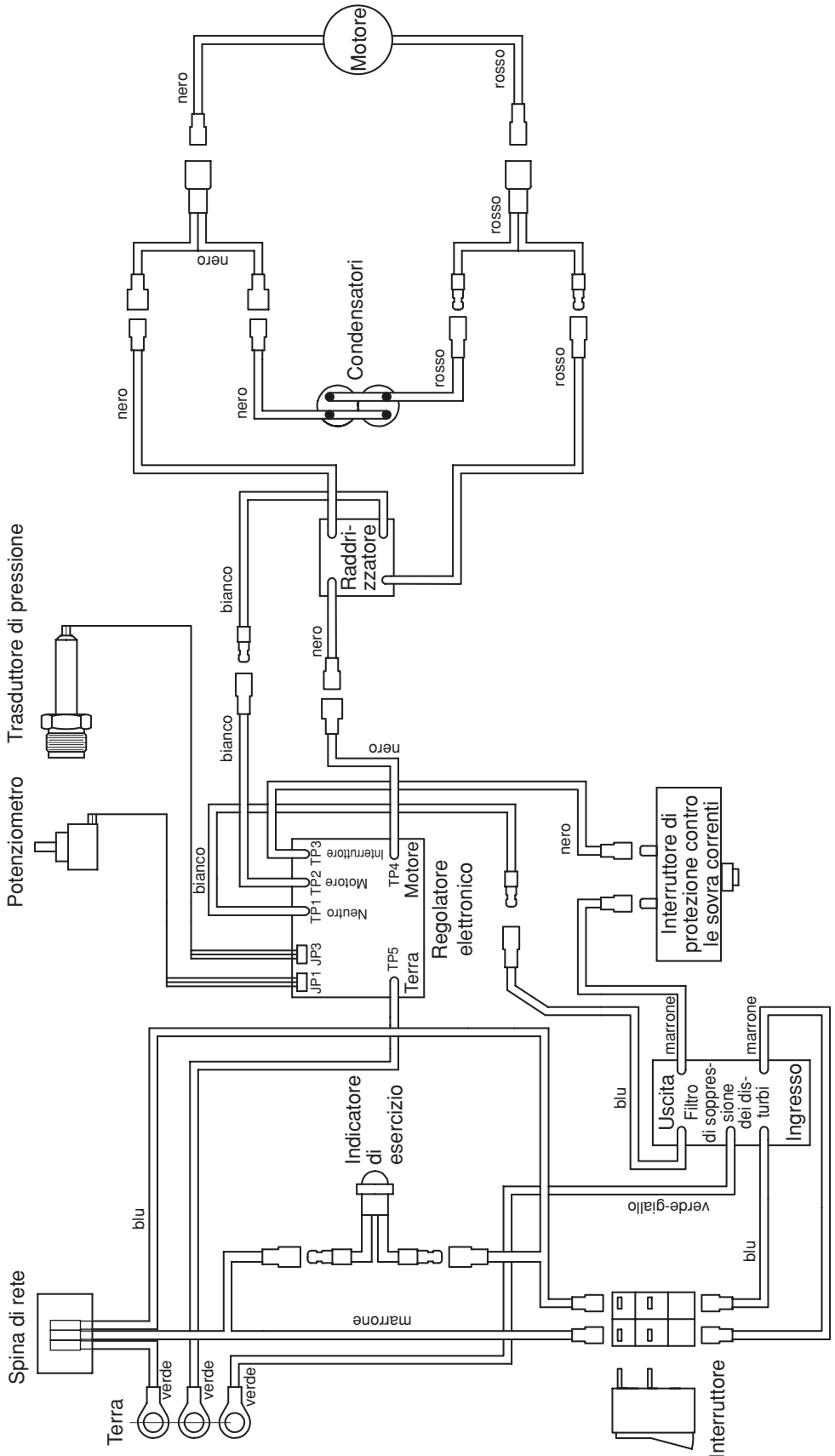
13. Applicare la guida del pistone (fig. 12, pos. 7) nel dado di guida (6). Avvitare il dado di guida (6) nella scatola dello stadio della vernice (2) e serrare a mano.
14. Inserire dall'alto l'attrezzo di montaggio (3) del pistone (fornito insieme a guarnizioni di ricambio).
15. Spalmare grasso per macchine sull'attrezzo di montaggio e sul pistone (3).
16. Introdurre il pistone (3) dal basso nella scatola dello stadio della vernice (2) attraverso le guarnizioni inferiori (9). Con un martello di gomma battere leggermente dal basso sul pistone (3) fino a poterlo osservare al di sopra della scatola dello stadio della vernice.
17. Togliere l'attrezzo di montaggio dal pistone (3).
18. Serrare il dado di guida (6) con una chiave fissa.
19. Inserire l'estremità superiore del pistone (3) nella fessura a T (4) della biella (5).
20. Fissare la scatola dello stadio della vernice (2) alla scatola del riduttore. Attenzione al fatto che il trasduttore di pressione non danneggi la sua guarnizione (10).
21. Avvitare a fondo la scatola dello stadio della vernice (2) alla scatola del riduttore.
22. Spalmare grasso per macchine sull'O-Ring (fig. 10, pos. 6) tra la scatola dello stadio della vernice (2) ed il corpo della valvola di entrata. Avvitare il corpo della valvola di entrata nella scatola dello stadio della vernice.
23. Introdurre la curva di raccordo del tubo flessibile di aspirazione nel corpo della valvola di entrata (fig. 10, pos. 1) e fissarla con un fermaglio. Avvitare il tubo flessibile di ritorno e fissarlo sul tubo flessibile di aspirazione con un fermaglio.
24. Montare il coperchio frontale.

11.4 Spazzole di carbone del motore

1. Svitare le quattro viti (fig. 15, pos. 1) della copertura del motore (2). Togliere la copertura del motore.
2. Svitare le due viti (3) dei semigusci (4). Togliere i semigusci.
3. Con un cacciavite piccolo sollevare le due coperture (5).
4. Estrarre il cavetto rosso (6) ed il cavetto nero (7) dalla relativa spazzola di carbone.
5. Montare una nuova spazzola di carbone e far innestare la copertura (5).
6. Inserire il cavetto rosso (6) ed il cavetto nero (7) nella relativa spazzola di carbone.
7. Avvitare i due semigusci (4).
8. Spingere la copertura (2) sul motore e fissarla con le quattro viti (1).



11.5 Schema elettrico ProSpray 21



12. Accessori e ricambi

12.1 Accessori per ProSpray 21 (Figura degli accessori: vedi pag. 96)

Pos.	N° ord.	Denominazione
1	0149 040	Aerografo G 08 (modello in alluminio)
	0335 002	Aerografo G 12 (modello in alluminio)
	0257 001	Aerografo AG-09 S (modello in acciaio inossidabile)
2	0096 004	Aerografo con prolunga da 30 cm
	0096 019	Aerografo con prolunga da 100 cm
	0096 005	Aerografo con prolunga da 150 cm
	0096 006	Aerografo con prolunga da 270 cm
3	0345 010	Rullo Inline IR-100
4	9984 510	Tubo flessibile ad alta pressione DN 4 mm, 7,5 m, con nipplo di acciaio inossidabile
	9984 507	Tubo flessibile ad alta pressione DN 6 mm, 15 m, per rivestimento a dispersione
	9984 562	Tubo flessibile ad alta pressione DN 6 mm, 30 m, per rivestimento a dispersione
5	0034 030	Raccordi doppio per l'accoppiamento di tubi flessibili ad alta pressione
6	0034 950	Nassa Metex. Nassa di prefiltraggio del materiale di copertura nella confezione. Collocare il tubo di aspirazione direttamente nella nassa.
	0034 952	Pacchetto di filtri (5 unità) per vernice
	0034 951	Pacchetto di filtri (5 unità) per materiale a dispersione

12.2 Elenco dei ricambi scatola del riduttore

(Figura dei ricambi: vedi pag. 97)

Pos.	N° ord.	Denominazione
1	0508 571	Vite
2	0508 570	Coperchio frontale
3	————	Lampada spia
4	9850 936	Interruttore ON/OFF (230 V ~, 50 Hz)
5	0508 572	Albero a gomiti
6	0508 573	Ralla
7	0507 938	Ruota dentata, stadio 2
8	0508 200	Scatola del riduttore
9	0508 208	Biella
10	0507 748	Cappuccio
14	0507 749	Dado
15	0507 740	Manopola di regolazione della pressione
16	0508 575	Piastra per potenziometro
18	0507 973	Potenziometro
19	0508 655	Interruttore di protezione contro le sovracorrenti
20	0508 581	Vite
23	0508 643	Gruppo condensatore-raddrizzatore (230 V ~, 50 Hz) con pos. 24
24	9802 244	Vite
25	0508 656	Regolazione elettronica della pressione (con pos. 28, 29, 30)
28	0508 621	Copertura, LED
29	0508 657	Vite
30	0507 751	Cappuccio
31	0508 658	Modulo di soppressione dei disturbi
33	0508 654	Trasduttore di pressione
34	9850 644	Passacavo
35	9800 340	Vite
36	0261 352	Cavo di allacciamento dell'apparecchio H07RN-F3 G 1,5 – 6 m

12.3 Elenco dei ricambi stadio della vernice

(Figura dei ricambi: vedi pag. 98)

Pos.	N° ord.	Denominazione
1	0034 041	Bocchettone di transizione M 16 x 1,5
2	0340 256	Combinazione a manometro
3	3505 045	Bocchettone doppio
4	0508 667	Scatola dello stadio della vernice
6	0508 666*	Guarnizione superiore
7	0508 665*	Guida del pistone
8	0508 664	Dado di guida
10	0508 740	Guarnizione
11	0508 615	Tappo
18	0508 212	Valvola di sfiato
19	0507 745	Guarnizione
20	0508 683	Trascinatore
21	0508 744	Impugnatura della valvola di scarico
22	0508 745	Spina intagliata
23	0508 684	Nipplo doppio
27	0508 680	Corpo della valvola di entrata
28	3500 203*	O-Ring
29	0508 679	Sede della valvola di entrata
30	0508 678*	Sfera della valvola di entrata
31	0508 677	Guida della sfera inferiore
32	0508 739*	Guarnizione inferiore
33	0508 676	Bussola
34	0508 211	Pistone (pos. 35 -> 41)
35	0508 675	Corpo della valvola di scarico
36	0508 674*	O-Ring
37	0508 673	Sede della valvola di scarico
38	0508 672*	Sfera della valvola di scarico
39	0508 671	Guida della sfera superiore
40	0508 670*	Guarnizione superiore
41	0508 669	Pistone
42	0508 668*	Guarnizione inferiore (2)
43	0508 553	Vite a testa cilindrica (2)
	0508 214*	Set di servizio guarnizioni con grasso per macchine ed attrezzo di montaggio
	0508 619	L'olio distaccante, 118 ml (impedisce l'usura eccessiva delle guarnizioni)
	0508 620	Detergente, 118 ml (per l'interno dello stadio della vernice)
	9984 507	Tubo flessibile ad alta pressione DN 6 mm, 15 m

12.4 Elenco dei ricambi motore

(Figura dei ricambi: vedi pag. 99)

Pos.	N° ord.	Denominazione
1	0508 643	Gruppo condensatore-raddrizzatore (230 V ~, 50 Hz)
2	0508 559	Vite a testa cilindrica (4)
3	0508 644	Set di cavetti (neri)
4	0508 645	Set di spazzole di carbone
5	0508 646	Semiguscio
6	9802 891	Vite (2)
7	0508 562	Guarnizione
8	0508 648	Ventilatore
9	0508 649	Vite
13	0508 563	Vite (4)
14	0508 564	Manicotto di gomma
15	0508 651	Copertura del motore
16	0508 650	Set di cavetti (rossi)
17	0508 207	Motore (230 V ~, 50 Hz)

12.5 Elenco dei ricambi per il telaio

(Figura dei ricambi: vedi pag. 100)

Pos.	N° ord.	Denominazione
1	0508 555	Vite a testa esagonale
2	0508 381	Serbatoio del detergente
3	0507 955	Vite
4	0508 661	Grilletto destro
5	0508 586	Tappo
6	0508 659	Grilletto sinistro
7	0508 377	Supporto del cavo di rete
8	0508 660	Vite

12.6 Elenco dei ricambi sistema di aspirazione

(Figura dei ricambi: vedi pag. 100)

Pos.	N° ord.	Denominazione
1	0508 605	Tubo flessibile di ritorno
2	9871 105	O-Ring (2)
3	9822 526	Fermaglio
4	0508 608	Tubo flessibile di aspirazione
5	0507 937	Fermo
6	0508 738	Filtro

13. Appendice

13.1 Scelta dell'ugello

Per ottenere un risultato di rivestimento perfetto e razionale, la scelta dell'ugello è della massima importanza.
In molti casi è necessario eseguire prove di spruzzatura per determinare l'ugello più adatto.

Alcune regole da prendere in considerazione:

Il getto di spruzzatura deve essere uniforme.
Se nel getto di spruzzatura sono presenti strisce, la pressione di spruzzatura è insufficiente oppure la viscosità del materiale di copertura è eccessiva.

Rimedio: aumentare la pressione o diluire il materiale di spruzzatura. Ogni pompa possiede una determinata portata in rapporto alle dimensioni dell'ugello:

Si può affermare che: ugello grande = pressione bassa
ugello piccolo = pressione alta

È a disposizione un grande assortimento di ugelli con svariati angoli di spruzzatura.

13.2 Manutenzione e pulizia di ugelli Airless di metallo duro

Ugelli standard

Se è montato un altro tipo di ugello si deve operare come indicato dal costruttore.

L'ugello possiede un foro lavorato accuratamente e con grande precisione. Per ottenere una lunga durata è necessario trattarlo con cura. Tenere sempre presente che l'inserto di metallo duro è fragile! Non far cadere mai l'ugello né lavorarlo con oggetti metallici acuminati o taglienti.

Per mantenere l'ugello pulito e pronto per l'uso osservare i seguenti punti:

1. Aprire la valvola di sfiato, posizione valvola PRIME (↻ circolazione).
2. Spegnere l'apparecchio.
3. Smontare l'ugello dall'aerografo.
4. Immergere l'ugello in un detergente adatto fino al distacco di ogni residuo di materiale di copertura.
5. Se si dispone di aria compressa, soffiare l'ugello.
6. Rimuovere i residui eventualmente ancora presenti con un legnetto appuntito (stuzzicadenti).
7. Controllare l'ugello con una lente di ingrandimento e, se necessario, ripetere le operazioni descritte ai punti da 4 a 6.

13.3 Accessori dell'aerografo

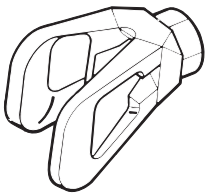
Ugello con getto a ventaglio regolabile

fino a 250 bar (25 MPa)

Marcatura ugello	Foro mm	Ampiezza del getto a circa 30 cm di distanza dall'oggetto da rivestire, pressione 100 bar (10 MPa)	Impiego	Ugello con getto a ventaglio regolabile N° ord.
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	Vernici	**0999 057**
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	Vernici, riempitivi	**0999 053**
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	Vernici, dispersioni	**0999 054**
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	Vernici a dispersione antiruggine	**0999 055**
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	Vernici per grandi superfici	**0999 056**

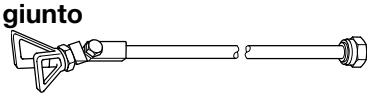
Elemento di protezione dal contatto

per l'ugello con getto a ventaglio regolabile



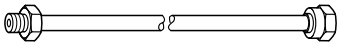
N° ord. **0097 294**

Prolunga per ugelli con giunto
a ginocchiera orientabile (senza ugello)



Lunghezza 100 cm N° ord. **0096 015**
Lunghezza 200 cm N° ord. **0096 016**
Lunghezza 300 cm N° ord. **0096 017**

Prolunga per ugelli



Lunghezza 15 cm N° ord. **0999 320**
Lunghezza 30 cm N° ord. **0999 321**
Lunghezza 45 cm N° ord. **0999 322**
Lunghezza 60 cm N° ord. **0999 323**

I

13.4 Tabella degli ugelli Airless

WAGNER Profi Tip
fino a 270 bar (27 MPa)

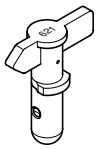
senza ugello
Filettatura F (11/16 - 16 UN)
per aerografi WAGNER
N° ord. **1006 001**

senza ugello
Filettatura G (7/8 - 14 UNF)
per aerografi Graco/Titan
N° ord. **1006 002**

WAGNER Tip
fino a 530 bar (53 MPa)

senza ugello
N° ord. **1088 001**

Ugello standard
fino a 530 bar (53 MPa)



Impiego		Marcatura dell'ugello	Angolo di spruzzatura	Foro pollici/mm	Larghezza mm [1]	N° ord.	N° ord.	N° ord.
Vernici naturali **Vernici incolori** **Oli**	Filtro per aerografo "ROSSO"	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
		507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507	———	———
		209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
		309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
		409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
		509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
		609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Vernici sintetiche **Vernici PVC**		111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
		211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
		311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
		411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
		511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
		611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Vernici, primer **Fondi in cromatura di zinco** **Vernici di fondo** **Riempitivi**		113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
		213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
		313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
		413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
		513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
		613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
		813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Riempitivi **Stucco a spruzzo** **Antiruggine**	Filtro per aerografo "GIALLO"	115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
		215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
		315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
		415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
		515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
		615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
		715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
		815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Stucco a spruzzo **Antiruggine** **Minio al piombo** **Vernici Latex**		217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
		317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
		417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
		517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
		617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
		717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
	Filtro per aerografo "BIANCO"	219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
		319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
		419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
		519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
		619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
		719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
		819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
Vernici in mica **Vernici a polvere di zinco** **Dispersioni**		221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
		421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
		521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
		621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
		821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Antiruggine		223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
		423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
		523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
		623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
		723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
		823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersioni **Vernici agglutinanti, incollanti e riempitive**		225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
		425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
		525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
		625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
		825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
	Filtro per aerografo "VERDE"	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
		427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
		527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
		627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
		827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
		629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
		231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
		431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
		531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
		631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
		433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
		235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
		435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
		535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
		635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
		839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839	———	———
Coperture per grandi superfici		243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
		543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
		552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

[1] Larghezza di spruzzatura a circa 30 cm di distanza dall'oggetto da rivestire ed alla pressione di 100 bar (10 MPa) con vernice sintetica 20 DIN-s.

Stabilimenti di produzione

Germania	Svizzera	Giappone	USA
J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal Str. 18 88677 Markdorf Germania Tel. 07544 / 505-0 Fax 07544 505-200	J. Wagner AG Industriestr. 22 9450 Altstätten Svizzera Tel. 071 / 7 57 22 11 Fax 071 / 7 57 22 22	Wagner Spraytech Japan / Ltd. 2-35, Shinden-Nishimachi Osaka / Giappone Tel. 0081 - 720 / 743561 Fax 0081 - 720 / 743426	Wagner Spraytech Corporation Minneapolis / Minn. USA Tel. 001 612 - 553 / 7000 Fax 001 612 - 553 / 7288

Filiali in Europa

Austria, Belgio, Danimarca, Spagna, Francia, Gran Bretagna, Olanda, Svezia

PUNTI VENDITA ED ASSISTENZA TECNICA

WAGNER *colora* IN ITALIA

MILANO Filiale
Via Fermi, 3
20040 Burago di Molgora (MI)
Tel. 039 625021
Fax 039 6851800

BOLOGNA Filiale
Via del Lavoro, 2
40023 Castel Guelfo (BO)
Tel. 0542 670331
Fax 0542 670346

TREVISO Filiale
Via Magnadola, 28
31045 Motta di Livenza (TV)
Tel. 0422 861126
Fax 0422 861128

TORINO Filiale
Via Volpiano, 64
10040 Leinì (TO)
Tel. 011 9974431
Fax 011 9973376

AREZZO Filiale
Via Da Vinci, 2
52029 Castiglion Fibocchi (AR)
Tel. 0575 477758
Fax 0575 477952

MODENA Filiale
Via Emilia Ovest, 1193
41018 San Cesario s/Panaro (MO)
Tel. 059 923130
Fax 059 924038

VICENZA Deposito
Piazzetta Risorgive, 30
36040 Brendola (VI)
Tel. 0444 400589
Fax 0444 406035

BARI Deposito
S.P. 83/G - 70026 Modugno (BA)
Tel. 080 5368281
Fax 080 5367257

ROMA Deposito
S.S. 630 Cassino-Formia, 42
03047 S. Giorgio a Liri (FR)
Tel. 0776 913042-913345
Fax 0776 910353

PESARO Deposito
Viale dell'Industria
61040 Monte Porzio (PS)
Tel. 0721 956010
Fax 0721 956902

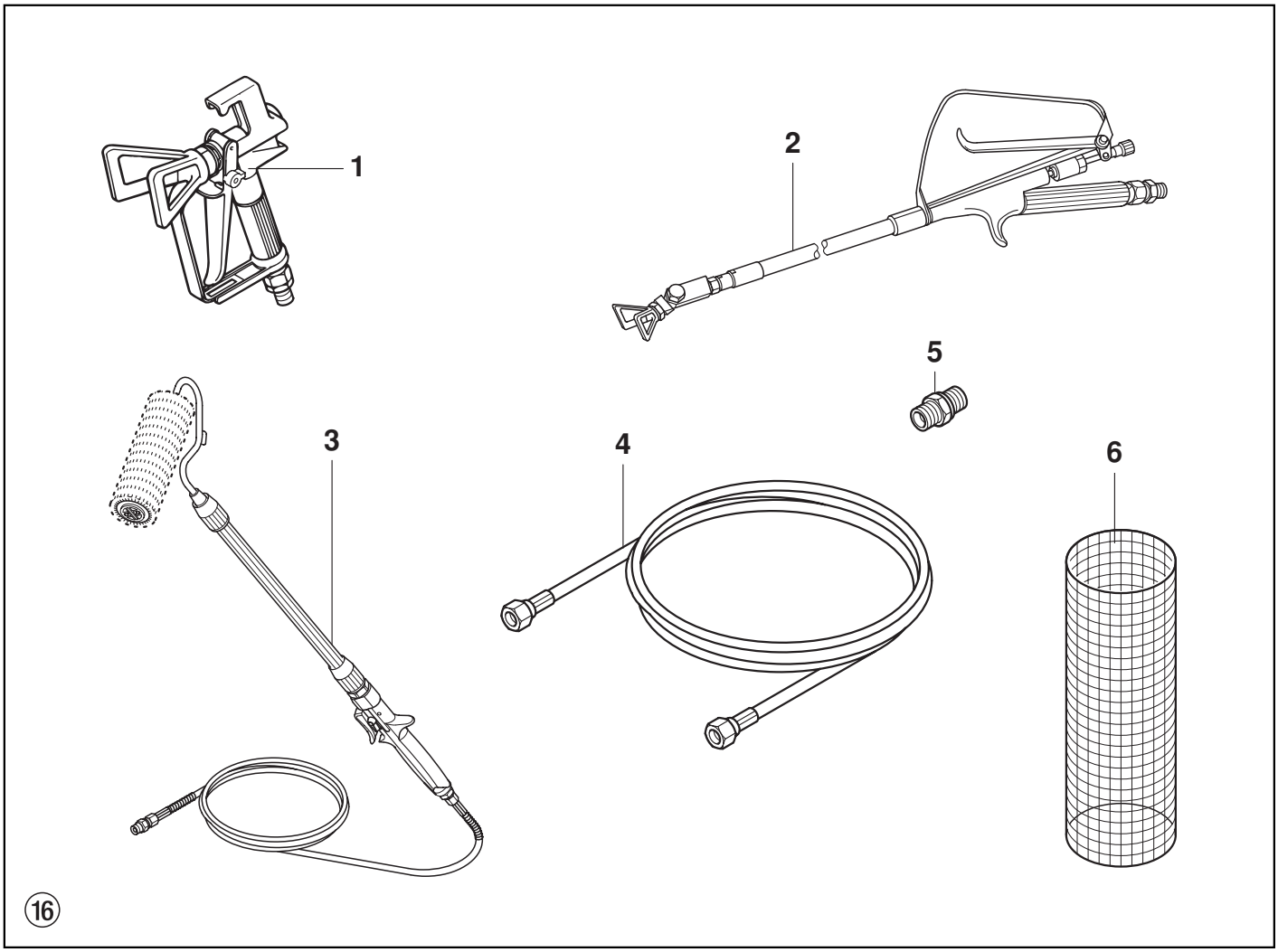
VERCELLI Centro Assistenza Autorizzato
Via Novara, 119
13011 Borgosesia (VC)
Tel. 0163 25505
Fax 0163 208749

GENOVA Centro Assistenza Autorizzato
Via 5 Maggio, 47/r
16147 Quarto (GE)
Tel. 010 397723
Fax 010 3991174

OLBIA Centro Assistenza Autorizzato
Via Sangallo,29
07026 Olbia (SS)
Tel. - Fax 0789 51261

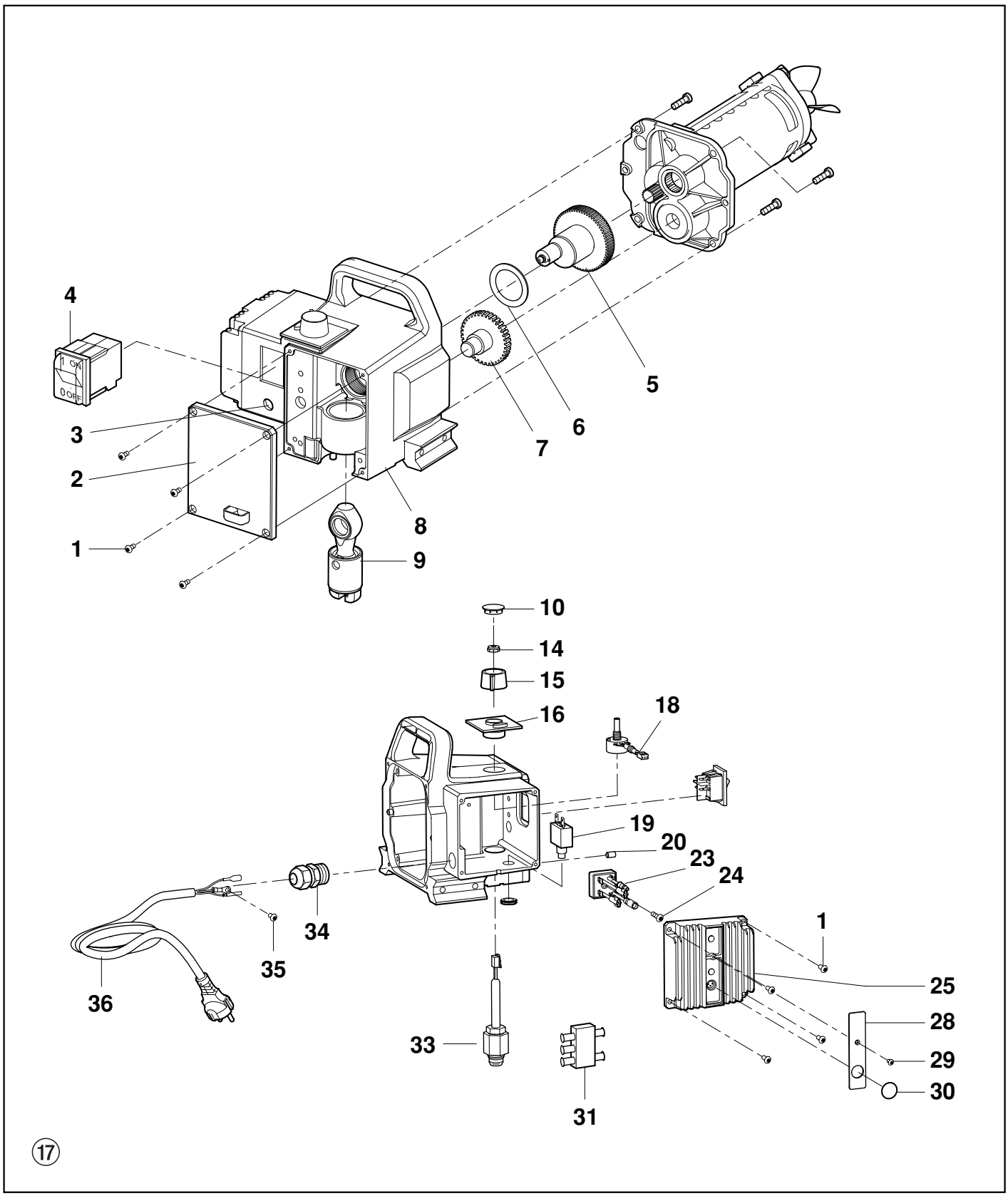
02 / 03

ProSpray 21



ProSpray 21

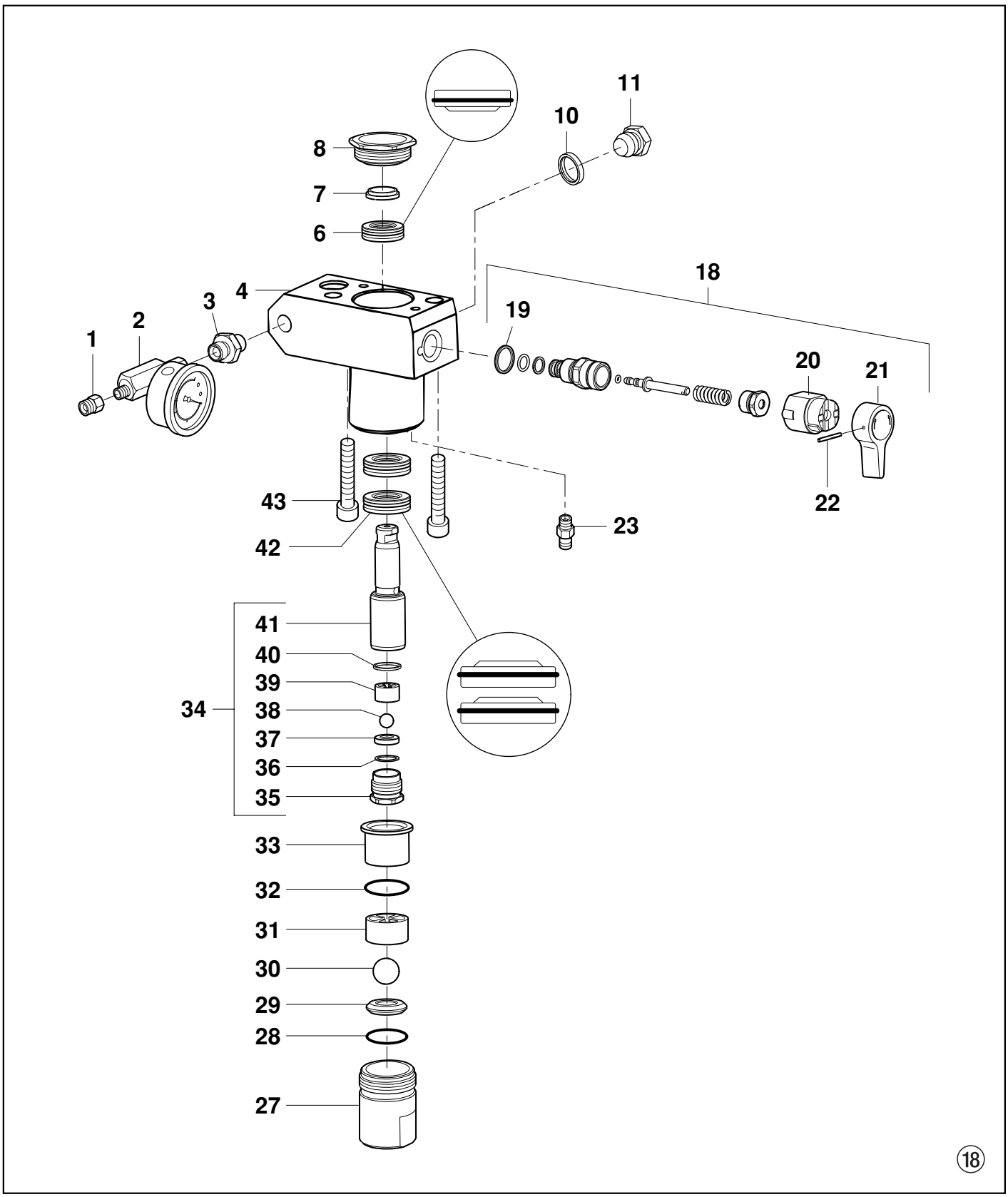
(D) **Getriebegehäuse**
(GB) **Gear unit housing**
(F) **Carter d'engrenages**
(I) **Scatola del riduttore**



ProSpray 21

(D) Farbstufe **(GB) Paint section**

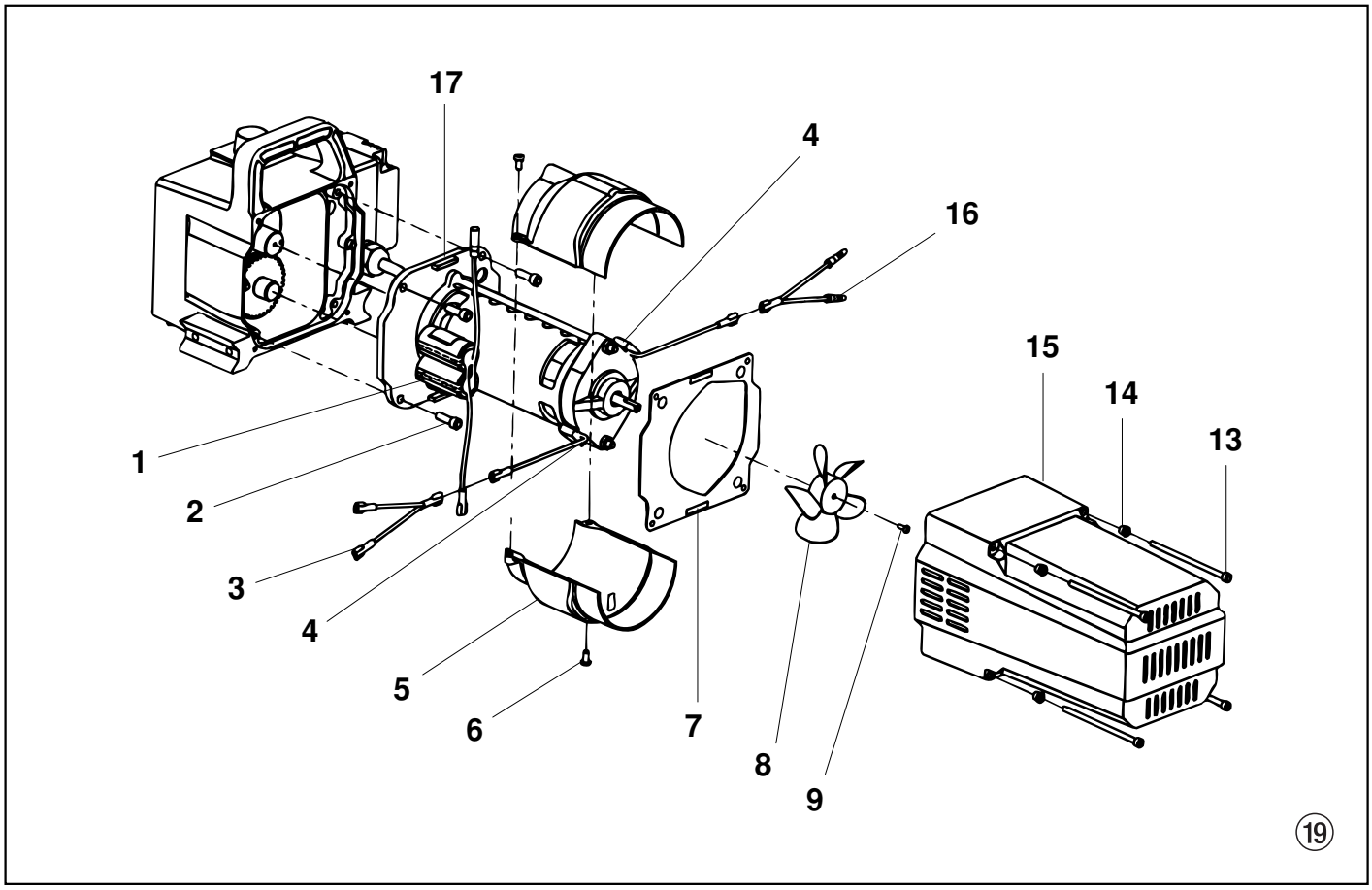
(F) Pompe à peinture **(I) Stadio della vernice**



ProSpray 21

Ⓓ **Motor** ⒼⒷ **Motor**

Ⓕ **Moteur** Ⓘ **Motore**



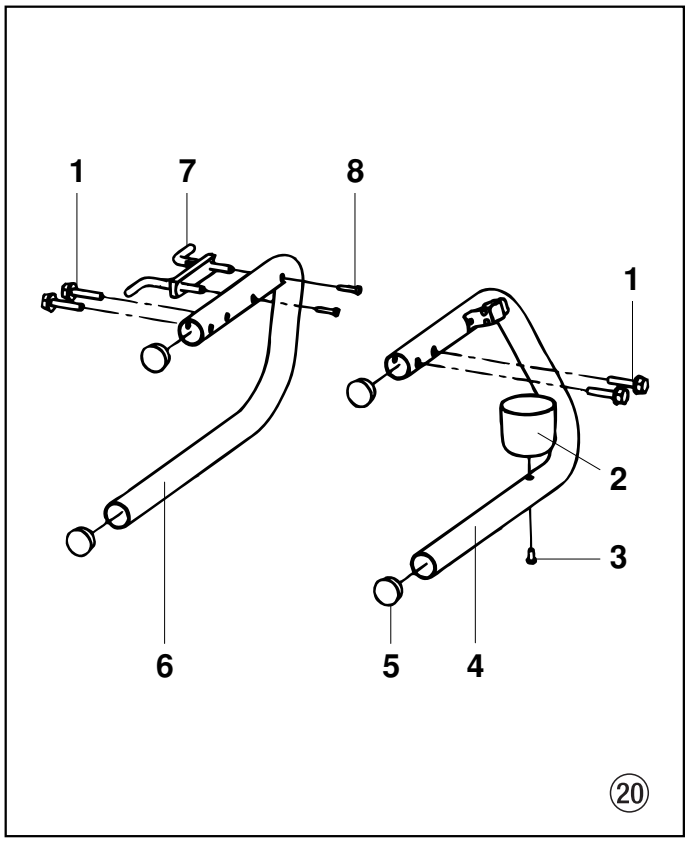
ProSpray 21

Ⓓ **Gestell**

ⒼⒷ **Frame**

Ⓕ **Support**

Ⓘ **Telaio**



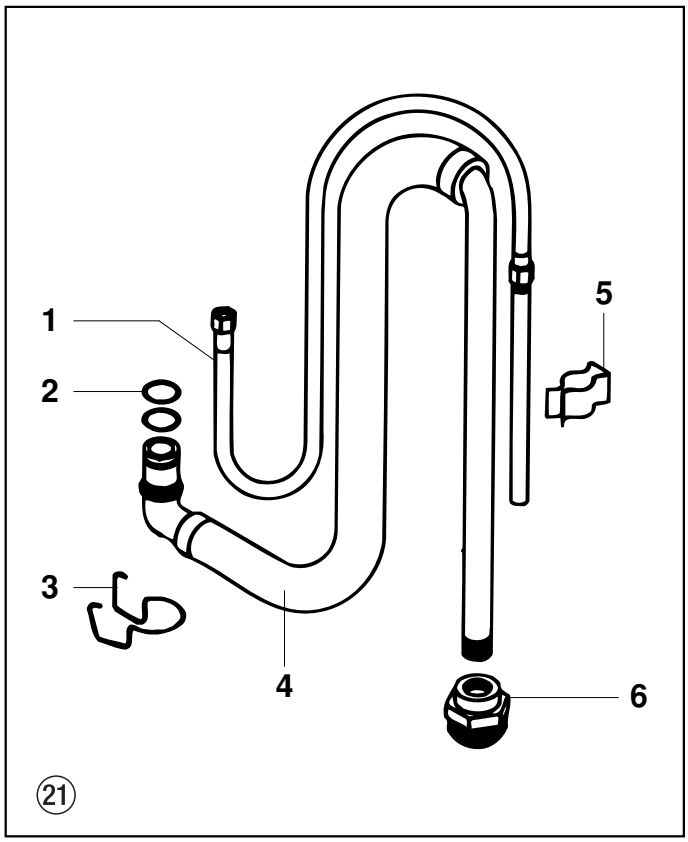
ProSpray 21

Ⓓ **Ansaugsystem**

ⒼⒷ **Suction system**

Ⓕ **Système d'aspiration**

Ⓘ **Sistema di aspirazione**



D

Prüfung des Gerätes nach den Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der Berufsgenossenschaften.

Das Gerät ist bei Bedarf, jedoch mindestens alle 12 Monate, durch Sachkundige daraufhin zu prüfen, ob ein sicherer Betrieb weiterhin gewährleistet ist.

Bei stillgelegtem Gerät kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme hinausgeschoben werden.

Der Betreiber ist verpflichtet, das Gerät zur Prüfung anzumelden.

Wenden Sie sich bitte an die Kundendienststellen der Firma WAGNER.

(Diese Vorschrift gilt nur für Deutschland).

Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung

Aufgrund einer ab 01.01.1990 gültigen EU-Verordnung haftet der Hersteller nur dann für sein Produkt, wenn alle Teile vom Hersteller stammen oder von diesem freigegeben wurden,
bzw. die Geräte sachgemäß montiert und betrieben werden.

Bei Verwendung von fremdem Zubehör und Ersatzteilen kann die Haftung ganz oder teilweise entfallen; in extremen Fällen kann von den zuständigen Behörden (Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsichtsamt) der Gebrauch des gesamten Gerätes untersagt werden.

Mit Original WAGNER Zubehör und Ersatzteilen haben Sie die Gewähr, dass alle Sicherheitsvorschriften erfüllt sind.

Garantieerklärung

Für dieses Gerät leisten wir Werksgarantie in folgendem Umfang:

Alle diejenigen Teile werden unentgeltlich nach unserer Wahl ausgebessert oder neu geliefert, die sich innerhalb von 24 Monaten bei Einschicht-, 12 Monaten bei Zweischicht- oder 6 Monaten bei Dreischichtbetrieb seit Übergabe an den Käufer infolge eines vor dieser Übergabe liegenden Umstandes – insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechter Baustoffe oder mangelhafter Ausführung – als unbrauchbar oder in ihrer Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigt erweisen.

Die Garantie wird in der Form geleistet, daß nach unserer Entscheidung das Gerät oder Einzelteile hiervon ausgetauscht oder repariert werden. Die hierfür erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits-, und Materialkosten werden von uns getragen, es sei denn, daß sich die Aufwendungen erhöhen, weil das Gerät nachträglich an einen anderen Ort als den Sitz des Bestellers verbracht worden ist.

Wir übernehmen keine Garantie für Schäden, die durch folgende Gründe verursacht oder mitverursacht worden sind:

Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Beschichtungsstoffe, Austauschwerkstoffe und chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Beschichtungsstoffe wie z.B. Mennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel, Zinkstaubfarben usw. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Spritzpistolen, Düsen, Zylinder, Kolben usw.. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt.

Komponenten die nicht von Wagner hergestellt wurden, unterliegen der ursprünglichen Herstellergarantie.

Der Austausch eines Teiles verlängert nicht die Garantiezeit des Gerätes.

Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen.

Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Garantie innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.

Wir behalten uns vor, die Garantie durch ein Vertragsunternehmen erfüllen zu lassen.

Die Leistung dieser Garantie ist abhängig vom Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein. Ergibt die Prüfung, daß kein Garantiefall vorliegt, so geht die Reparatur zu Lasten des Käufers.

Klargestellt wird, daß diese Garantieerklärung keine Einschränkung der gesetzlichen, bzw. der durch unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen vertraglich vereinbarten Ansprüche darstellt.

J. Wagner GmbH

Änderungen vorbehalten · Printed in Germany

GB

Important notes on product liability

As a result of an EC regulation being effective as from January 1, 1990, the manufacturer shall only be liable for his product if all parts come from him or are released by him, and if the devices are properly mounted and operated.

If the user applies outside accessories and spare parts, the manufacturer´s liability can fully or partially be inapplicable; in extreme cases usage of the entire device can be prohibited by the competent authorities (employer´s liability insurance association and factory inspectorate division).

Only the usage of original WAGNER accessories and spare parts guarantees that all safety regulations are observed.

Warranty

This unit is covered by our warranty on the following terms:

We will at our discretion repair or replace free of charge all parts which within 24 months in single-shift, 12 months in 2-shift or 6 months in 3-shift operation from date of receipt by the Purchaser are found to be wholly or substantially unusable due to causes prior to the sale, in particular faulty design, defective materials or poor workmanship.

The terms of the warranty are met at our discretion by the repair or replacement of the unit or parts thereof. The resulting costs, in particular shipping charges, road tolls, labour and material costs will be borne by us except where these costs are increased due to the subsequent shipment of the unit to a location other than the address of the purchaser.

This warranty does not cover damage caused by:

Unsuitable or improper use, faulty installation or commissioning by the purchaser or a third party, normal wear, negligent handling, defective maintenance, unsuitable coating products, substitute materials and the action of chemical, electrochemical or electrical agents, except when the damage is attributable to us.

Abrasive coating products such as redlead, emulsions, glazes, liquid abrasives, zinc dust paints and similar reduce the service life of valves, packings, spray guns, tips, cylinders, pistons etc. Any wear resulting from the aforementioned causes is not covered by this warranty.

Components not manufactured by Wagner are subject to the warranty terms of the original maker.

The replacement of a part does not extend the warranty period of the unit.

The unit should be inspected immediately upon receipt.

Any apparent defect should be notified to us or the dealer in writing within 14 days from date of sale of the unit.

The right to commission warranty services to a third party is reserved.

Warranty claims are subject to proof of purchase by submitting an invoice or delivery note. If an inspection finds damage not covered by the present warranty, the repair will be carried out at the expense of the purchaser.

Note that this warranty does not in any way restrict legally entitled claims or those contractually agreed to in our general terms and conditions.

J. Wagner GmbH

Subject to modifications · Printed in Germany

F

Note importante sur la responsabilité de produit

Suite aux nouvelles directives européennes entrées en vigueur au 01.01.1990, le fabricant n'engage sa responsabilité produit que lorsque l'ensemble des pièces constitutives proviennent bien du fabricant, ou ont été homologuées par ce dernier, et que les dispositifs ou appareils ont été assemblé et utilisé
selon les règles de l'art.

En cas d'utilisation d'accessoires et de pièces de rechange de provenance différente, cette responsabilité, ainsi que les
recours en garantie risquent d'être annulés entièrement ou en partie; dans les cas extrêmes, les organismes de contrôle
officiels concernés (syndicats corporatifs et inspection du
travail) sont susceptibles d'interdire purement et simplement l'utilisation de l'appareil ou de l'installation entière.

Avec les accessoires et les pièces de rechange d'origine
WAGNER, vous avez la garantie que toutes les réglementations de sécurité sont bien respectées.

Bulletin de garantie

Pour le présent matériel la garantie d'usine est accordée dans les conditions suivantes:

Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes. Les prestations de garantie sont fournies à notre choix par le remplacement ou par la réparation du matériel ou de pièces détachées de ce matériel. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Sont exclus de la garantie les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes:

Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc.

L'usure pouvant en résulter n'est pas couverte par la garantie.

Pour les composants qui ne sont pas fabriqués par Wagner s'applique la garantie du fabricant original.

Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas le délai de garantie du matériel.

Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception.

Pour éviter la perte de la garantie, tout défaut apparent doit être signalé dans un délai de 14 jours à compter de la réception du matériel au fournisseur ou à nous-mêmes.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée.

Les prestations de garantie dépendent d'une preuve sous forme de bulletin de livraison ou de facture. Si l'examen fait apparaître qu'il ne s'agit pas d'un cas de garantie, la réparation est à la charge de l'acheteur.

Nous précisons que le présent bulletin de garantie ne représente pas une restriction des revendications légales ou contractuelles, définies par nos conditions générales de vente.

J. Wagner GmbH

Sous réserve de modification · Imprimé en R.F.A.

I

Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore

In base alla disposizione CEE vigente a partire dall' 01.01.190 il produttore ha la responsabilità civile per il suo prodotto solo se tutte le parti provengono dal produttore o sono state da lui approvate e se gli apparecchi sono stati montati ed usati in modo adeguato.

Se vengono utilizzati accessori e parti di ricambio di altri produttori, la responsabilità può essere declinata completamente o parzialmente; in casi estremi le autorità competenti (Istituto di assicurazione contro gli infortuni di lavoro e Ispettorato del Lavoro) possono interdire l'impiego dell'intero apparecchio.

Con gli accessori e le parti di ricambio originali WAGNER avete la garanzia che tutte le norme di sicurezza sono soddisfatte.

Dichiarazione di garanzia

La garanzia di fabbrica su questo apparecchio viene concessa nella seguente misura:

Tutte le parti che entro 24 mesi (funzionamento ad un turno), 12 mesi (funzionamento a due turni) o 6 mesi (funzionamento a tre turni) dalla data di consegna all'acquirente si siano dimostrate inservibili o di idoneità notevolmente ridotta a causa di circostanze subentrate prima della consegna, in particolare a causa di difetti del modello, dei materiali impiegati o della versione dell'apparecchio, verranno, a nostra scelta, riparate o fornite di nuovo gratuitamente all'acquirente.

La garanzia prevede la sostituzione dell'apparecchio o la riparazione di sue singole parti a nostra insindacabile scelta. Le spese necessarie, in particolare per il trasporto, la manodopera ed i materiali, sono a nostro carico, salvo che tali spese subiscano un aumento dovuto allo spostamento dell'apparecchio su un luogo diverso da quello di residenza l'acquirente.

Decliniamo qualsiasi garanzia per i danni provocati direttamente o indirettamente dalle seguenti cause:

Impiego non idoneo o non regolamentare, errori di montaggio o di messa in funzione da parte dell'acquirente o di terzi, usura naturale, trattamento e manutenzione scorretti, impiego di materiali di copertura non idonei, materiali succedanei ed influenze di natura chimica, elettrochimica ed elettrica, salvo che i danni non siano imputabili ad una nostra colpa.

Materiali di copertura abrasivi, ad esempio minio, dispersioni, smalti, abrasivi liquidi, vernici alla polvere di zinco e simili riducono la durata di valvole, guarnizioni, aerografi, ugelli, cilindri, pistoni, ecc. I fenomeni di usura imputabili a quanto sopra non sono coperti da garanzia.

I componenti non prodotti da Wagner sono soggetti alla garanzia originaria del produttore.

La sostituzione di un componente non prolunga il periodo di garanzia dell'apparecchio.

L'apparecchio deve essere controllato immediatamente dopo la consegna.

Per evitare di perdere la garanzia, i vizi evidenti devono essere comunicati per iscritto alla ditta fornitrice o a noi entro 14 giorni dalla data di consegna dell'apparecchio.

Ci riserviamo il diritto di adempiere alla garanzia tramite una ditta autorizzata.

Le prestazioni previste da questa garanzia vengono fornite solo previa presentazione di una prova di acquisto (fattura o bolla di consegna). Qualora dal controllo risulti che il danno non è coperto da garanzia, le spese di riparazione saranno a carico dell'acquirente.

Si avverte esplicitamente del fatto che la presente dichiarazione di garanzia non costituisce limitazione alcuna dei diritti previsti dalla legge ovvero specificati nelle nostre condizioni commerciali generali.

J. Wagner GmbH

Con riserva di eventuali modifiche · Stampato in Germania

D

CE Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart von
WAGNER ProSpray 21

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
73/23 EWG, 89/336 EWG, 92/31 EWG, 93/68 EWG, 98/37 EWG.

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:
EN 292-1/-2, EN 1953, EN 55014, EN 60335-1, EN 61000-3.

Angewendete nationale technische Spezifikationen, insbesondere:

———

Datum: 06. 03. 2003

F

CE Déclaration de conformité

Par la présente, nous déclarons, que le type de
WAGNER ProSpray 21.

Correspond aux dispositions pertinentes suivantes:
73/23 CEE, 89/336 CEE, 92/31 CEE, 93/68 CEE, 98/37 CEE.

Normes harmonisée utilisées, notamment:
EN 292-1/-2, EN 1953, EN 55014, EN 60335-1, EN 61000-3.

Normes et specifications techniques nationales qui ont été utilisées, notamment:

———

Date: 06. 03. 2003

GB

CE Declaration of conformity

Herewith we declare that the supplied version of
WAGNER ProSpray 21.

Complies with the following provisons applying to it:
73/23 EEC, 89/336 EEC, 92/31 EEC, 93/68 EEC, 98/37 EEC.

Applied harmonized standards, in particular:
EN 292-1/-2, EN 1953, EN 55014, EN 60335-1, EN 61000-3.

Applied national technical standards and specifications, in particular:

———

Date: 06. 03. 2003

I

CE Dichiarazione di conformità

Si dichiare che il modello della
WAGNER ProSpray 21

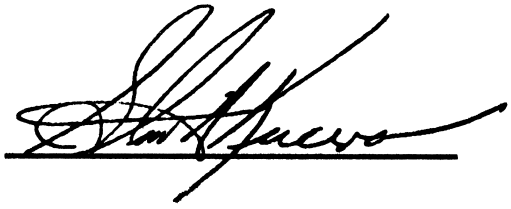
è conforme alle sequenti disposizioni pertinenti:
73/23 CE, 89/336 CE, 92/31 CE, 93/68 CE, 98/37 CE.

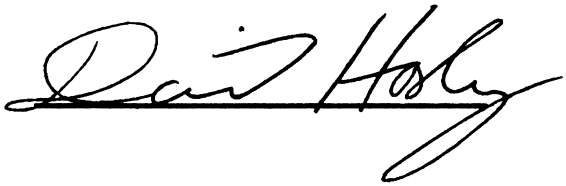
Norme armonizzate applicate, in particolare:
EN 292-1/-2, EN 1953, EN 55014, EN 60335-1, EN 61000-3.

Norme e specificazioni tecniche nazionali applicate in particolare:

———

Data: 06. 03. 2003





Geschäftsführer	Unterschrift	Vizepräsident der internationalen Verkäufe
Executive Officer	Signature	Vice President of International Sales
Directeur	Signature	Vice-président des ventes internationales
Dirigente affaristico	Firma	Vice presidente delle vendite internazionali